汕头铜头价位 广光滴塑 厂家直供 优质铜头价位

产品名称	汕头铜头价位 广光滴塑 厂家直供 优质铜头价位
公司名称	石狮市广光滴塑厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	福建省泉州市石狮市宝盖科技园锦泰路188号
联系电话	15259783088

产品详情

怎样轻松制作流苏

下面介绍一种制作流苏的方法，特点是用料要求不高，速度也还可以，做出来的流苏一点也不逊色，要多粗可以做多粗，也可以与其他变形流苏的加工方法融合。

1、先将预留做流苏的线头打一个结待用

2、取一把流苏线，在中间部分把流苏线分开，穿入刚才打好结的线头

3、找一根其他的流苏线将对折后的这把流苏线绑扎在打好结的线上，优质铜头价位，注意要将粗线包在中间。绑扎要求平整。

4、将缠好的流苏线全部向下翻过来，优质铜头价位，理顺拉紧并暂时取一根其它流苏线绑住。

5、采用缠结法将金线或银线按图右上端详下端逐层缠好，并在拉紧后剪去两端伸出的金线头。

6、若想将流苏做的粗壮一些，在第三个步骤时可以加缠一些红色的布料再缠扎。

7、这是金线缠好后剪去两头余线的样子。

常温硫化工业级模具硅胶固化速度会受天气影响吗？

冬天快要到了，尤其是北方的朋友，因为天气冷，在用工业级模具胶做翻模复模用途的时候，会发现，硅胶固化速度比平时要慢很多，这种情况，跟硅胶的质量无关，优质铜头价位，那么这是什么原因呢？下面就让东莞鸿风硅胶李先生来为你解答！

工业级模具硅胶不能加温，只能常温固化！所以他的固化速度，必然会受气温影响，夏天天气热，硅胶的温度也高，所以固化速度也更快！反之，冬天天气冷，硅胶本身的温度也会降低，固化速度也会大大

减慢！

针对这种情况，如果在冬天想加快硅胶的固化速度，只能加多点固化剂，可以有效加快硅胶的固化速度！

1、织带原坯因素。织带原坯首先要注意所用纱是否是同一批次的，因为不同批次的纱含的“ 油 ”情况不相同，如混纺的话会成为染色过程中花色的因素；其次，原坯是否进行前处理过，经过精炼处理的原坯染色上色效果非常好，因为处理过后纱线上的“ 油 ”被清除掉染料就可以直接与纤维接触上染，没有了防护。

2、染槽轧辊两端气缸的压力大小均匀因素。织带连续热溶染色机的轧车一般采用气动加压，汕头铜头价位，轧辊两侧各有一个气缸。当轧车运行一段时间后，由于压缩空气中水分的作用，气缸两端压力会产生差异，导致坯带带液率不匀，产生边中色差。此外，轧车的轧辊两端加压，产生一定挠度，造成边中轧余率不一致，也会造成左中右色差。

3、染槽轧辊的压力大小及同心度、硬度因素。在生产中，想将轧辊压力对左中右色差的影响降到低，那么织带染色时一般轧辊压力宜控制在0.2MPa以上。在生产过程中由于轧辊的磨损，要求定期对轧辊进行校准修复，否则容易因轧辊不同心而出现轧余不一致导致花色。不同硬度的轧辊所得的轧余率不一样，太硬可能导致吸收染料不充分，太软可能导致轧余率太大导致染料产生大量泳移产生花色，多少硬度才合应需根据条带决定。

4、红外线预烘温度对织带的影响。涤纶织带经过前处理和浸轧染液工序后，在进入发色箱之前一般要经过红外线预烘处理，以防止在烘干过程中发生染料泳移现象，避免色花和正反面色差等染疵。当红外线预烘温度低于80℃时，织带正反面色差较大，很难达到客户的使用要求。当红外线预烘温度达到100℃以上时，织带的正反面色差现象大为改善。这是由于预烘达到100℃以上时，织带的水分基本蒸发完毕，大大减少了染料泳移的可能性。结合考虑染色生产实践和能耗，红外预烘温度控制在100℃－150℃较为合适。生产中一般根据坯带品种的厚薄和带液率而定，坯带的带液率越高，红外线预烘温度就越高。实际生产中，不能仅仅依靠红外线预烘温度来控制织带染色的正反面色差，尤其是咖啡、墨绿等敏感色号，必须借助防泳移剂等助剂的配合使用，才能达到良好的染色效果。

5、焙烘箱固色温度对发色的影响。焙烘发色是连续热溶染色重要组成部分，焙烘箱固色温度的均匀性对控制织带的左中右色差起着关键作用。涤纶织带经红外线预烘再进入焙烘箱后，需确保温度一致，否则将产生明显的色差。试验表明，焙烘箱左中右温度差异超过2℃，织带的颜色明显变化。所以染色生产时一定要确保焙烘箱温度均匀。

6、含水率对织带左中右色差的影响。涤纶长丝在纺丝过程中会加入一定的油剂，所以染色前要经过去油处理。织带染色前处理后一般进行烘干，而烘筒表面温度的不均匀会造成坯带含水率差异，严重时会造成织带左中右色差。在染色生产过程中，为了避免因坯带含水率不同而造成左中右色差，必须确保坯带在浸轧染液前彻底烘干，且对烘筒进行定期检修。

汕头铜头价位-广光滴塑厂家直供-优质铜头价位由石狮市广光滴塑厂提供。石狮市广光滴塑厂（www.ggdsc.cn）实力雄厚，信誉可靠，在福建 泉州 的塑胶工艺品等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领广光滴塑和您携手步入辉煌，共创美好未来！