

# 悦而实业有限公司 龙华pet薄膜吹塑加工

产品名称	悦而实业有限公司 龙华pet薄膜吹塑加工
公司名称	东莞市悦而实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇凤凰岗凤南街30号
联系电话	13418564098

## 产品详情

吹塑气压。吹塑气压指吹塑成型所用的压缩空气压力。注入型坯的压缩空气，其压力应是可控的。吹塑气压的高低直接影响型坯的吹塑成型，它与选用塑料品种的型号、型坯温度和壁厚、模具温度、制品大小、型坯吹塑比等因素都有关系。吹塑气压一般为0.2—1.0MPa，个别情况可达2MPa，表2-5为常用塑料的型坯吹塑气压。

通常，冷却速度慢的塑料材料，吹塑气压较低；型坯温度高、熔体粘度低时，采用较低的吹塑气压；型坯温度低、熔体强度高、模具温度较低时，采用较高的吹塑气压；制品体积大、壁厚较薄时，采用较高的吹塑气压。在一定的吹塑气压范围内，提高吹服气压，可提高制品表面形状、图案、文字的清晰度；改善制品的冷却效果，专业pet薄膜吹塑加工，缩短冷却时间；降低制品成型后的收缩率。

有些吹塑制品，如可折叠软制品、无夹缝容器、三片模吹塑容器、双层壁吹塑容器等，在型坯吹塑前，需进行预吹塑、避免型坯粘连，改善容器壁厚均匀性。预吹塑的空气压力一般都很低。

生产实践显示，吹塑压力范围为0.1~0.9MPa。以逐渐递增0.1MPa的方法，分别吹塑成型一系列中空制品，通过用肉眼分辨其外形、轮廓、螺纹、花纹、文字等清晰程度，以及检测制品壁厚的均匀性和所规定的各种性能试验等进行确定。

型坯的吹塑是在气体压力作用下，在吹塑模具型腔内定型。影响型坯吹塑定型的工艺因素有型坯温度与模具温度、吹塑气压、吹塑时间、吹塑速度及制品冷却等。

(1)型坯温度与模具温度。通常，型坯温度较高时，由于型坯的强度较差，制品易发生吹塑变形，龙华pet薄膜吹塑加工，虽然成型的塑件外观轮廓较清晰，但型坯自身的形状保持能力较差，特别是壁厚均匀度较差。反之，pet薄膜吹塑加工哪家好，当型坯温度较低时，型坯在转移到模腔过程中就不易发生破坏，但是其吹塑成型性能将会变差，成型时塑料内部会产生较大的应力，当成型后转变为残余应力时，p

et薄膜吹塑加工厂家，不仅削弱塑料制品强度，而且还会导致塑件表面出现明显的斑纹，成型的外观较差。

吹塑制品脱模困难：产生原因：制品吹胀冷却时间过长，模具冷却温度低

模具设计不良，型腔表面有毛刺 启模时，前后模板移动速度不均衡

模具安装错误解决措施：适当缩短型坯吹胀时间，提高模具温度

修整模具；减少凹槽深度，凸筋斜度为1：50或1：100；使用脱模剂

修理锁模装置，使前后模板移动速度一致 重新安装模具，校正两半模的安装位置 悦而实业有限公司-  
龙华pet薄膜吹塑加工由东莞市悦而实业有限公司提供。东莞市悦而实业有限公司（[www.yueer168.com](http://www.yueer168.com)）  
是从事“吹塑加工,模具设计制作,大型吹塑,异形吹塑,吹塑瓶,吹塑盒”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：仇光跃。