

儿童玩具吹塑 儿童玩具 生产吹塑异形件

产品名称	儿童玩具吹塑 儿童玩具 生产吹塑异形件
公司名称	昆山元耀塑胶制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市千灯镇汶浦中路188号
联系电话	13405169423

产品详情

PC耐酸和油，但不耐碱、胺、酮等介质溶于氯代烃，长期浸入沸水中易引起水解和开裂，在甲的醇中溶胀。PC可用注塑、挤出、吹塑和真空成型等方法加工，亦可以印刷、黏结、涂塑及机加工，成型后应退火处理以便消除内应力。PC可用于齿轮、阀门、管件；电子电器工业方面，用于绝缘插件、线圈框架、端子、垫片等，电器外壳及传动件（如电钻外壳，儿童玩具加工，电讯器材壳体等）。

儿童玩具吹塑加工，儿童玩具吹塑厂，儿童玩具吹塑工艺

在PVC加工中，吹塑制瓶是难度较高的一项。制品既要求透明又要求具有一定的冲击强度。为使制品具有良好的透明度，除避免使用影响透明度的添加剂外，必须使混合料充分塑化。为此，大多采用易塑化的低分子量树脂，然而，K值低的PVC耐热性较差，制造硬质产品需要较高的温度，稍控制不当熔体便粘模烧焦。

此外，在PVC吹塑制瓶中有一些常见的问题，如流动波纹、色斑、厚度不均等。这些问题的解决除了工艺条件的控制外，往往依赖正确的原料选择和高明的配方技术。

下面从吹塑成型过程分析各个阶段的成型参数。吹塑成型过程可分为四个阶段：

(1) 型坯形成阶段聚合物在挤出机中的输送、熔融、混炼、泵出成型为型坯的形成阶段；在这一阶段，影响壁厚分布的主要工艺参数有：材料的分子量分布、平均分子量；吹塑机的温度控制系统和螺杆转速，其中温度控制系统包括料斗温度，料筒1区、2区、3区、4区温度，法兰温度，以及储料模头；

(2) 型坯下料阶段型坯从模唇与模芯的间隙中挤出为下料阶段。此时，型坯离模膨胀和型坯垂伸这两种现象影响型坯成型。影响壁厚分布的主要工艺参数是吹塑机的模头直径和壁厚控制系统，其中控制系统包括轴向壁厚控制系统和周向壁厚控制系统，以调整模唇与模芯的间隙。

(3) 型坯预吹阶段为避免型坯内表面的接触、粘附，改善制品壁厚的均匀性，要对型坯进行预吹胀。在型坯预吹阶段，从型坯下方往型坯内喷气，以护持型坯，减小其垂伸。在这一阶段，影响壁厚分布的主要工艺参数有：预吹压力、预吹时间。

(4) 型坯高压吹阶段高压吹胀型坯，使之贴紧模具型腔，实现产品塑性成型阶段。该阶段，儿童玩具哪家好，影响产品成型的是型坯受高压吹胀变形、型坯与模腔接触变形。而影响壁厚分布的主要工艺参数有：材料的收缩率；吹气压力、时间；模具材料、结构、模具排气系统以及模具冷却系统，如冷却水道分布、冷却水进水温度等。尽管影响吹塑制品质量的因素较多，儿童玩具，但当生产条件、制品要求确定后，调整吹塑工艺参数能有效改善制品质量。优化的工艺参数可以提高生产效率，降低原材料消耗，优化产品的综合性能。

儿童玩具吹塑-儿童玩具-生产吹塑异形件由昆山元耀塑胶制品有限公司提供。昆山元耀塑胶制品有限公司(www.ksyysj.com)是从事“塑胶制品的生产、加工、销售；五金制品、模具的销售”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：米元亮。