

# 祥浩捷塑料模具 ppr 管 ppr

产品名称	祥浩捷塑料模具 ppr 管 ppr
公司名称	青岛祥浩捷模具制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛胶州市南关工业园亳州路
联系电话	13573205799

## 产品详情

LLDPE在20世纪70年代由Union Carbide公司工业化，它代表了聚乙烯催化剂和工艺技术的重大变革，使聚乙烯的产品范围显著扩大。LLDPE用配位催化剂代替自由基引发剂，以及用较低成本的低压气相聚合取代成本较高的高压反应器，在比较短的时间内，便以其优异的性能和较低的成本，在许多领域已替代了LDPE。LLDPE几乎渗透到所有的传统聚乙烯市场，包括薄膜、模塑、管材和电线电缆。 ppr

派尔高（Pelco）公司始创于1957年，总部位于美国加州克洛维斯，也是世界上最大的视频监控系統产品制造商之一；凭借悠久的历史，高品质、创新型的产品和解决方案，以及卓越的客户服务，派尔高公司一直延续其对100%顾客满意度永不休止的追求，成为视频安防行业客户的最嫁选择。2007年，全球能效管理专家施耐德电气收购派尔高公司，携手为客户提供独特的基础设施和安全解决方案。 ppr

单螺杆的几何参数：

（1）螺杆直径 $D_s$ ：指其外径，通常在30-200mm之间。

（2）螺杆的长径比 $L/D_s$ ：指螺杆工作部分的有效长度与直径 $D_s$ 之比内径，常为15-25（近年可达40）， $L/D_s$ 大，能改善塑料的温度分布混合更均匀，并可减少挤出的逆流和漏流，提高产能， $L/D_s$ 小对塑料的混合和塑化都不利，因此，对于硬塑料粉状塑料或结晶塑料要求塑化时间长的，应选择 $L/D_s$ 大的，对于热敏性塑料因受热时间太长而分解，应选择 $L/D_s$ 小的。

（3）螺杆的压缩比 $A$ ：指螺杆的加料段一个螺槽容积与均化段最后一个螺槽的容积之比，它表示塑料通过螺杆全过程，PPR水管，被压缩的程度， $A$ 大，塑料受到挤压作用愈大，排除物料中空气能力越强一般 $A$ 在2-5（硬聚氯乙烯：3-4）。

（4）螺槽深度 $H$ ：影响塑化及挤出效率， $H$ 小时，ppr管，对塑料可产生较高剪切速率，有利于传热塑化，但挤出生产效率低，因此，热敏性塑料用深槽（如PVC），ppr，而熔体粘度和热稳定高的塑料（如PA）用浅槽。加料段的螺槽深 $H_1$ 是个定值，一般 $H_1 > 0.1D_s$ 压缩段 $H_2$ 是个变值，均化段 $H_3$ 是个定值 $H_3 = 0.02 - 0.06D_s$ 。

祥浩捷塑料模具(图)-ppr 管-ppr由青岛祥浩捷模具制造有限公司提供。青岛祥浩捷模具制造有限公司（w

ww.haojiemuju.com) 实力雄厚，信誉可靠，在山东 青岛 的其它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祥浩捷塑料模具和您携手步入辉煌，共创美好未来！