

复合袋定做 苏州复合袋 金泰塑料包装有限公司

| | |
|------|------------------------|
| 产品名称 | 复合袋定做 苏州复合袋 金泰塑料包装有限公司 |
| 公司名称 | 南京金泰塑料包装有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 南京市浦口区柳州北路22号小柳工业园 |
| 联系电话 | 13913948339 |

产品详情

43此外，还有套管式圆管形多层共挤出复合模头与叠加式圆管形多层共挤出复合模头的组合式模头。套管式圆管形多层共挤出复合模头各层物料的导入，可以视为并联关系；叠加式圆管形多层共挤出复合模头各层套管式圆管形多层物料的导入以相叠的方式排列，它们之间可以视为串共挤出复合模头联关系；而混合式圆管形多层共挤出复合模头各流道间的排列关系，则视为并联式排列与串联式排列的组合。套管式圆管形多层共挤出复合模头套管式圆管形多层共挤出复合模头的结构，可供初涉足于多层共挤出复合吹塑薄膜领域的读者在设计及制造两层、三层共挤出复合薄膜模头时参考。

47单机共挤出机的主要特点如下。结构紧凑，节省空间，一台挤出机即能生产多层复合制品。通过调节转子和送料螺杆的转速，复合袋定做，可方便地调节物料的挤出量及熔体的温度。物料在挤出机中的滞留时间短，可进行快速换色。

可以方便地调节转子与定子之间的间隙。其他优点还有能量耗费少、噪声低(小于80dB)等

。超多层共挤出复合技术的开发应用采用多喂料块串联的特种共挤出平模模头

，复合袋厂家，已可制造成百上千层的超多层共挤出薄膜

，其原理是将从第x一喂料块出来的多层料流(例如三层料流)分割成若T股(例如五股)多层层流

，再供入下一喂料块并叠加，形成更多层的多层料流(3×5=15层)，经过若干次的分股、叠加之后

，层数迅速提高，这种技术已在生产装饰用彩虹薄膜以及热反射薄膜等方面得到工业化应用。

16在挤出LDPE树脂时要控制好模口的温度

，使流出的薄膜能充分氧化，苏州复合袋，在它的表面产生极性分子

，增强它对基材的亲合力。温度提高，可使流出的PE膜充分氧化，增强亲合力；但如果温度过高

，会使薄膜表面过于氧化，不利于热封，同时也会产生烟雾，污染工作环境

，复合袋定制，而且会使薄膜向内弯曲性变大，因此一般模口温度应控制在310~340

。LDPE树脂的加工性优良，但不同牌号的LDPE树脂之间存在较大的差别，因此在选择挤出树脂时首先要了解树脂的熔体指数范围。熔体指数(MD是用熔体指数测定仪测定热塑性塑料在一定温度(190℃)和

压力(2.16kg)下，其熔体在10min内通过标准毛细管的质量值，以g/10min表示。

复合袋定做-苏州复合袋-金泰塑料包装有限公司由南京金泰塑料包装有限公司提供。南京金泰塑料包装有限公司（www.njtsld.com）为客户提供“塑料袋,无纺布袋,食品袋,真空袋,背心袋”等业务，公司拥有“金泰塑料包装”等品牌。专注于塑料袋等行业，在江苏南京有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：汤经理。