

# 单双螺杆挤出模温机厂家选优质厂家没烦恼

产品名称	单双螺杆挤出模温机厂家选优质厂家没烦恼
公司名称	南京欧能机械有限公司
价格	23500.00/台
规格参数	品牌:欧能 型号:EVO
公司地址	江苏省南京市江宁区秣陵街道苏源大道119-3号
联系电话	025-68226791 15380427875

## 产品详情

挤出成型工艺挤出机螺杆分3个区段：加料段（送料段）、熔化段（压缩段）、计量段（均化段），这三段相应的对物料组成了3个功能区：固态输送区、物料塑化区、熔体输送区。固态输送区的料筒温度一般控制在100~1400C。若加料温度过低，使固态输送区延长，减少了塑化区和熔体输送区的长度，会引起塑化不良，影响产品质量。

物料塑化区的温度控制在170~1900C。控制该段的真空度是一个重要的工艺指标，若真空度较低，会影响排气效果，导致管材中存有气泡，严重降低了管材的力学性能。为了使物料内部的气体容易逸出，应控制物料在该段塑化程度不能过高，同时还要经常清理排气管路以免阻塞。料筒真空度一般为0.08~0.09MP a。熔体输送区的温度应略低一些，一般为160~1800C。在该段提高螺杆转速、减小机头阻力及在塑化区提高压力都有利于输送速率的提高，对于PVC这样的热敏塑料，不应在此段停留时间过长，螺杆转速一般为20~30r/min。机头是挤出制品成型的重要部件，它的作用是产生较高的熔体压力并使熔体成型为所需的形状。各部分工艺参数分别为：口模连接器温度1650C，口模温度1700C、1700C、1650C、1800C、1900C。

欧能机械单双螺杆挤出模温机专业供应挤出行业温控模温机，控温有效帮助挤出行业生产，无需水处理设备并且无蒸汽锅炉的跑、冒、滴、漏等热损失，热利用率很高，与蒸汽锅炉相比，节能50%左右。