

如何增韧熔喷布？（熔喷PP1500专用增韧剂柔软剂）

产品名称	如何增韧熔喷布？（熔喷PP1500专用增韧剂柔软剂）
公司名称	浙江昌宏塑胶原料有限公司
价格	1.00/kg
规格参数	牌号:熔喷PP1500专用增韧 名称:增韧剂柔软剂 用途级别:增韧熔喷布
公司地址	义乌市江东街道端头二区58栋1号
联系电话	0579-15868975843 15868975843

产品详情

根据权利要求1所述的多种熔喷过滤材料一次成型复合生产设备，其特征在于所述送气装置为依次相连的空压机、储气罐、调压阀和空气加热炉，空压机将空气压缩成高压空气储存在储气罐内，经调压阀调压后压缩空气经空气加热炉加热，产生高压高温空气，供喷头喷射熔喷过滤材料。

如何增韧熔喷布？（熔喷PP1500专用增韧剂柔软剂）

如何增韧熔喷布？（熔喷PP1500专用增韧剂柔软剂）

本实用新型涉及的是一种非织造布的生产设备，特别涉及一种多种熔喷过滤材料一次成型复合生产设备。包括螺杆挤出机、喷头、送气装置、接收网、吸风装置、可横向往复移动的往复车、压布辊、衡张力卷取辊和驻极架；所述的螺杆挤出机至少有2台，螺杆挤出机出口与喷头分别相连，送气装置出口通过管道与喷头相连接，接收网安装在可横向往复移动的往复车上，喷头分别安装在接收网外侧，在接收网内侧对应喷头喷出熔喷纤维临近处安装有吸风装置，在往复车上安装有与接收网相配合的衡张力卷取辊，由电机传动，在衡张力卷取辊与接收网之间装有可调压布辊；在接收网外侧靠近喷头装有驻极架，驻极架上装有多组高压放电刷，往复车安装在轨道上，轨道接地。

权利要求1、一种多种熔喷过滤材料一次成型复合生产设备，其特征在于包括螺杆挤出机、喷头、送气装置、接收网、吸风装置、可横向往复移动的往复车、压布辊、衡张力卷取辊和驻极架；所述的螺杆挤出机至少有2台，螺杆挤出机出口与喷头分别相连，喷头设置有微孔，喷头两侧设置有气缝，送气装置出口通过管道与喷头相连接，接收网安装在可横向往复移动的往复车上，喷头分别安装在接收网外侧，在接收网内侧对应喷头喷出熔喷纤维临近处安装有吸风装置，在往复车上安装有与接收网相配合的衡张力卷取辊，由电机传动，在衡张力卷取辊与接收网之间装有可调压布辊，用于调节复合熔喷滤布卷绕张力；在接收网外侧靠近喷头装有驻极架，驻极架上装有多组高压放电刷，由横流高压直流电源供给所需电压电流，往复车安装在轨道上，往复移动，轨道接地。2、

根据权利要求1所述的多种熔喷过滤材料一次成型复合生产设备，其特征在于在往复车上，接收网和衡张力卷取辊之间安装有切边器。3、根据权利要求1所述的多种熔喷过滤材料一次成型复合生产设备，其特征在于所述接收网采用周转的网板，圆筒形网板或网帘传送带。4、

参照附图1，多种熔喷过滤材料一次成型复合生产设备包括螺杆挤出机1、2、喷头3、送气装置、接收网8、吸风装置10、可横向往复移动的往复车14、导布辊12、衡张力卷取辊13和驻极架6。所述的螺杆挤出机至少有2台，螺杆挤出机出口与喷头3分别相连，喷头3设置有微孔5。喷头3两侧设置有气缝4，送气装置出口通过管道与喷头3相连接，接收网8安装在可横向往复移动的往复车14上，喷头3分别安装在接收网8外侧，在接收网8内侧对应喷头3喷出熔喷纤维临近处安装有吸风装置12，吸风装置12采用多台市售引风机，在往复车上安装有与接收网相配合的衡张力卷取辊13，由电机传动，在衡张力卷取辊13与接收网导布辊12，用于调节复合熔喷滤布13卷绕张力。

衡张力卷取辊13可以由单片机根据时间卷径变化曲线 $F = (f_0) 153.8W - (f_1) 5.924T$ 来调节收卷扭力，从而达到收布张力恒定，收卷张力为 $F_1 + F$ ，式中 F_1 为初始定值， F 是根据时间变化的升值曲线， f_0 为升值高度调整， f_1 为升值曲率调整，可以根据产品自身张力与收卷需要调节 f_0 和 f_1 。 T 为上下卷时间， T_2 为已生产时间。在往复车14上，接收网8和衡张力卷取辊13之间安装有切边器。在接收网8外侧靠近喷头装有驻极架6，驻极架6上装有多组高压放电刷7，由横流高压直流电源供给所需电压电流，往复车安装在轨道15上，往复移动，轨道15接地。所述送气装置为依次相连的空压机16、储气罐17、调压阀18和空气加热炉19。空压机16将空气压缩成高压空气储存在储气罐17内，经调压阀18调压后压缩空气经空气加热炉19加热，产生高压高温空气，供喷头3喷射熔喷过滤材料。所述接收网8采用周转的网板，圆筒形网板或网帘传送带等。

如何增韧熔喷布？（熔喷PP1500专用增韧剂柔软剂）