

熔喷布机 大型熔喷布机生产线 神通机械

产品名称	熔喷布机 大型熔喷布机生产线 神通机械
公司名称	常州神通机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	常州市武进区前黄镇高梅村河东1号
联系电话	15295110588

产品详情

?出现“Shot”的原因

出现“Shot”的原因有：

- a、工作温度设定不当（过高或过低，一般过高容易出现）；
- b、原料或母粒太脏（一般布面整体，或大面积出现）；
- c、模头使用后期，模尖脏（有时是局部出丝不良或大面积出现，可以采用刮模尖解决）；
- d、模尖周围有碳化物质或脏堵造成出丝不良（通常是异常停机造成的。一般是局部少量出现，可以采用刮模尖解决）；
- e、风刀局部脏或风刀有物理损伤（影响正常纺丝气流的均匀性，局部出现并伴有纵向的薄沟出现）；
- f、产量过高或过低（一般为大面积出现，降低或提高产量解决）；
- g、原料熔指过高或过低（通常过高易出现）；
- h、原料中有水。

?提高过滤效率的方法

提高过滤效率的方法：

- a、增大热风流量或温度（增加纤维的细度，减小孔隙率，神通机械熔喷布机，提高扑捉能力，但阻力增加）；

- b、增大静电电压（电流）（极化纤维，增大纤维的静电场能，提高其吸附能力）；
- c、在原料中加入粉料或其它驻极体（提高纤维的受电能力和储电时间，让纤维携带更多的电荷和带电荷时间）；
- d、加大网底吸风（增大纤维的密实程度，提高纤维的扑捉能力。大克重明显，不常用）；
- e、适当降低产量（同工艺下，挤出量变小，纤维变细，阻力增大）；
- f、提高模头（模尖）等区的工作温度（熔体流动性变好，纤维变细）；
- g、提高纺丝环境温度（纤维变细，一般是在室温升高的情况下，阻力增加较明显，大型熔喷布机生产线，其它物理指标下降）；
- h、适当增大粉料的添加量。

聚合物原料（PP料）的MFI熔喷布作为口罩阻隔层，是一种极为细密的材质，内部由许多纵横交错的超细纤维以随机方向堆叠而成。以PP为例，MFI越高，熔喷加工时拉出的丝越细，过滤性能越好。热气流喷射角度热空气喷射角度主要影响拉伸效果和纤维形态。角度变小会促使细流形成平行纤维束，从而导致无纺布均匀性差。若角度趋于90°，将产生高度分散而湍动的气流，有利于纤维在凝网帘上无规分布，熔喷布机，得到的熔喷布各向异性性能好。

螺杆挤出速度在温度恒定的情况下，螺杆挤出速率应保持在一定范围：在某一临界点之前，挤出速度越快，熔喷布定量越高，强度越大；到超过该临界值，熔喷布的强度反而下降，尤其是MFI > 1000时更为明显，可能是因为挤出速率过高导致丝条牵伸不充分，并丝严重，从而布面粘结纤维减少，熔喷布强度降低。

热气流速度

在相同温度、螺杆转速和接收距离（DCD）等条件下，热空气速度越快，纤维直径越小，熔喷布机生产线，无纺布手感逐渐变软，纤维缠结越多，从而导致纤网更加密实且光滑，强度提高。接收距离（DCD）过长的接受距离会导致纵横向强度、弯曲强度下降，无纺布手感蓬松，在熔喷工艺中会导致过滤效率和过滤阻力下降。

熔喷模头市面上很多喷丝板模具用料都不是标准料，用一些低端模具钢代替，使用过程会出现一些眼睛看不到的细微裂痕，孔径加工毛糙，精度差，不经过抛光处理，直接上机。造成喷丝不均匀，韧性差，喷丝粗细不一，容易产生结晶。

熔喷布机-大型熔喷布机生产线-神通机械(诚信商家)由常州神通机械制造有限公司提供。常州神通机械制造有限公司（www.cnshtong.com）是江苏常州,机械加工的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在神通机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创神通机械更加美好的未来。