

安庆滚塑模具 卓和塑模 滚塑产品 滚塑模具厂家

产品名称	安庆滚塑模具 卓和塑模 滚塑产品 滚塑模具厂家
公司名称	苏州卓和塑模科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰州市姜堰区姜园路9号
联系电话	13801668348 13801668348

产品详情

PE及复合材料的滚塑加工知识

聚乙烯是由乙烯进行加聚而成的高分子化合物。根据聚合条件的不同实际分子量从1万至几百万不等。先发明的聚乙烯是采用高压法获得的低密度聚乙烯，其比重为0.910-0.925g/cm³。随后由低压及中压法获得的聚乙烯比重为0.941-0.965g/cm³，称为高密度聚乙烯。聚乙烯为白色蜡状半透明材料，柔而韧，稍能伸长，无毒，燃烧时熔融滴落，发出石蜡燃烧时的气味。聚乙烯的性能与其分子量有关，也与其结晶度有关。

滚塑模具加工大型塑料制件无需使用十分笨重的设备及模具

滚塑模具适于模塑大型及特大型制件。由于旋转成型工艺只要求机架的强度足以支撑物料、模具及机架自身的重量以及防止物料泄露的闭模力，因此即使加工大型及特大型塑料制件，也无需使用十分笨重的设备及模具。因此，从理论上讲，用旋转成型工艺制成的制品，从尺寸上几乎没有上限。

滚塑模具旋转成型加热时间长

滚塑模具如果用的是液体材料，锻铝滚塑模具，则先流动和涂覆在模具表面，当达到凝胶点时则完全停止流动。模具随后转入冷却工区，通过强制通风或喷水冷却，然后被放置于工作区，滚塑模具厂家，在这里，安庆滚塑模具，模具被打开，完成的制件被取走，接着再进行下一轮循环。

滚塑模具旋转成型的主要缺点是：能耗较大，原因是在每个成型周期中，模具与模架需要经受加热与冷却的反复作用；成型周期较长，滚塑模具加工，由于主要靠静态下塑料传导热量，因此旋转成型加热时间长；劳动强度较大，制品尺寸精度较差。

安庆滚塑模具-卓和塑模 滚塑产品-滚塑模具厂家由苏州卓和塑模科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。苏州卓和塑模科技有限公司（www.zhroto.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!