

悦而实业 pe吹塑加工 石排吹塑加工

产品名称	悦而实业 pe吹塑加工 石排吹塑加工
公司名称	东莞市悦而实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇凤凰岗凤南街30号
联系电话	13418564098

产品详情

吹塑制品也称中空吹塑制品，一种发展迅速的塑料加工办法。热塑性树脂经挤出或注射成型得到的管状塑料型坯，趁热（或加热到软化状况），置于对开模中，闭模后立即在型坯内通入压缩空气，水瓶吹塑加工，使塑料型坯吹胀而紧贴在模具内壁上，经冷却脱模，即得到各种中空制品。吹塑薄膜的制造工艺在原理上和中空制品吹塑十分相似，但它不运用模具，从塑料加工技能分类的视点，吹塑薄膜的成型工艺通常列入挤出中

耐光性

上色剂的耐光性直接影响制品的褪色，受强光照射的室外制品，所上色剂的耐光(耐晒)等级要求是一个重要指标，耐光等级差，制品在运用中会很快褪色。耐候制品选用的耐光等级应不低于六级，选用七、八级，室内制品可选四、五级。载体树脂的耐光功能对颜色的改变也有较大影响，紫外线引发的树脂照射后其分子结构发生改变呈现褪色。在母料中参加紫外线吸收剂等光稳定剂，石排吹塑加工，可进步上色剂和上色吹塑制品的耐光功能。

挤出机吹塑时发生故障怎么办？

问：为什么挤出机吹塑时，有时突然挤不出来，pe吹塑加工，螺杆在机筒内打滑，但不是粒料在料斗中“架桥”造成的？怎样解决？

答：挤出机螺杆有三段，其中进料段和计量段的螺杆是等距等深螺纹。物料在进料段和计量段不受到挤压。如果机筒在进料段加热温度过高，物料在进料段已经熔融成液体，那么螺杆就会打滑，因为进料段无挤压力，熔融了的塑料粘度比较低，这样就会停止进料和出料。解决办法是冷却后擦干净螺杆，重新加热加料，使供料段加热温度降低，至少在五段加热器中，前一段（靠近加料斗处）或二段的温度设定在塑料的熔融温度以下并接近于熔融温度。

吹塑制品出模艰难：

造成缘故：1.工艺品吹胀制冷时间太长，中空吹塑加工，模具制冷温度低2.模具设计构思欠佳，凹模表层有毛边3.启模时，前后左右模版挪动速率不平衡4.模具安装不正确

处理对策：

1.适度缩短型坯吹胀时间，提高模具温度2.整修模具；降低凹形槽深度，凸筋倾斜度为1：50或1：100;应用脱膜剂3.维修锁模设备，使前后左右模版挪动速率一致4.重装模具，效正两截模的安装部位

悦而实业(图)-pe吹塑加工-石排吹塑加工由东莞市悦而实业有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市悦而实业有限公司（www.yueer168.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!