

吹塑加工厂 吹塑加工【顺泉塑料制品】

产品名称	吹塑加工厂 吹塑加工【顺泉塑料制品】
公司名称	义乌市顺泉玩具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	义乌市上溪镇伟亚路11号-1
联系电话	13676802150 13676802150

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：义乌市顺泉玩具有限公司

义乌市顺泉塑料制品厂专业生产各种规格品种的塑料玩具，玩具配件，吹塑制品等产品。欢迎来电咨询！

义乌市顺泉塑料制品厂与您分享：选购塑料玩具的注意事项

要看玩具产品的厚度：塑料玩具的特点是其成品或部件是一次性注塑成型的，如果注塑玩具的内壁过薄，在幼儿玩耍时很容易摔破、跌落，吹塑加工价格，塑料件脆断产生小碎片、尖锐边缘、边角，对宝宝造成危险。一般情况边角或弧度的地方塑料壁要比其他的地方厚一些，这样增加了玩具摔到地上时的破坏承受能力，减少损坏程度。

义乌市顺泉塑料制品厂专业生产各种规格品种的塑料玩具，玩具配件，吹塑制品等产品。

义乌市顺泉塑料制品厂为您介绍：吹塑加工过程中吹塑模具的维护保养方法？

每当停止生产或吹塑模具要库存时，吹塑加工报价，都要用压缩空气吹净模具的冷却孔道，吹塑加工厂

，模腔要涂上防护剂以避免被腐蚀，吹塑加工，静待下次吹塑加工时的使用。

公司产品，产品多样，质量保证，值得您的信赖 ！

义乌市顺泉塑料制品厂专业生产各种规格品种的塑料玩具，玩具配件，吹塑制品等产品。欢迎来电咨询！

义乌市顺泉塑料制品厂与您分享：影响PET吹塑瓶成型质量原因分析

吹塑工艺：由于瓶的形状，尺寸不同，瓶坯每部分拉伸程度也不同，所以加热时每部分所需加热量也不同。PET瓶坯一般用红外线灯管加热，红外线有自身的波长，灯管的输出功率对其波大有较大影响。功率越大，波长越短，对瓶坯的渗透就越好，瓶坯的加热状态就越好。

而且加热区域设定灯管加热比小于65%时可关闭一支灯管提高其加热比15%~20%。PET瓶产生爆裂、渗漏的工艺上的原因是底部成型不好，主要有底部超重中收点过厚中心点周围过渡区厚，这些缺陷可通过加工灯管，提高相关区域温度提高设定温度提高预吹压力等措施来解决。

吹塑加工厂-吹塑加工-【顺泉塑料制品】(查看)由义乌市顺泉玩具有限公司提供。义乌市顺泉玩具有限公司(www.ywsqcs.com)在其它这一领域倾注了诸多的热忱和热情，顺泉玩具一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：冯先生。