

全降解 全球环保科技 全降解拉丝工艺

产品名称	全降解 全球环保科技 全降解拉丝工艺
公司名称	东莞全球环保科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市常平镇大丁路9号
联系电话	13802451808 13802451808

产品详情

全降解片材材料

全球环保生物降解材料适用于吹塑的全降解材料有CCBM30、全降解材料CCBM31，PBAT，PBS，PLA，PHA等塑料片材是指将塑料原料（粒子）在塑料挤出机或塑料压延机中加热，熔化后，挤压或压延出厚度在0.25-1.00mm左右的塑料卷材。板材厚度大于1mm（厚可达40mm）[1]。这类材料主要有PLA，PB S,等。特点：耐热性好、耐化学腐蚀性好、机械强度高、电绝缘性能可靠、卫生性好、具有优良的化学稳定性。

东莞全球环保生物降解材料：

全降解挤出吸管材料CCBM100，全降解挤出骨条材料CCBM11,全降解挤出毛丝材料CCBM12,全降解吹塑材料CCBM30，全降解中空吹塑材料CCBM31，全降解片材材料CCBM50，全降解片材吸塑材料CCBM51

全降解细毛丝

全降解预热将瓶坯（胚）通过红外线高温灯管照射，将瓶坯（胚）的坯（胚）体部分加热软化，为了保持瓶口形状，瓶坯（胚）口是不需要加热的，因此需要一定的冷却装置对其进行冷却操作。二、吹瓶成型该阶段是将已经预热好的瓶坯（胚）放置到已经做好的吹模中，对其内进行高压充气，把瓶坯（胚）吹拉成所需的瓶子。市面上的吹瓶机一般分为全自动和半自动两种。全自动吹瓶机通过机械手的操作将吹瓶的两个操作合在一起完成，免去了中间人工将预热好的瓶坯（胚）放入吹模的过程。大大加快了生产的速率，当然价格也为比半自动的要高。

东莞全球环保生物降解材料：

全降解挤出吸管材料CCBM100，全降解挤出骨条材料CCBM11,全降解挤出毛丝材料CCBM12,全降解吹塑材料CCBM30，全降解中空吹塑材料CCBM31，全降解片材材料CCBM50

工艺3/4的吹塑制品是由挤出吹塑法制造的。挤出工艺是强迫物料通过一个孔或模具来制造产品。挤出吹塑工艺由5步组成：1.塑料型胚（中空塑料管的挤出）；2.在型胚上将瓣合模具闭合，夹紧模具并切断型胚；3.向模腔的冷壁吹胀型胚，调整开口并在冷却期间保持一定的压力；4.打开模具，卸下被吹的零件；5.修整飞边得到成品。挤塑聚合物混配备定义为通过熔体混合使聚合物或聚合物体系提高等级的一种过程。混配过程从单一添加剂的加入到多种添加剂处理、聚合物合金和反应性混培，其范围甚广。全球环保生物降解材料适用于吹塑的全降解材料有CCBM30、全降解材料CCBM31，PBAT，PBS，PLA，PHA等据估计，美国三分之一的聚合物生产要经过混配。混配料可根据终应用的性能要求进行定制。混配产品具有杂混的性能，例如高光泽和优良的抗冲击强度，或精密模塑性和良好的刚度。混配好的聚合物通常被切粒用于进一步加工。然而工业上越来越感兴趣的是将混配与下一步过程结合起来，例如型材挤出，这样可避免再次加热聚合物。

东莞全球环保生物降解材料：

全降解挤出吸管材料CCBM100，全降解挤出骨条材料CCBM11,全降解挤出毛丝材料CCBM12,全降解吹塑材料CCBM30，全降解中空吹塑材料CCBM31，全降解片材材料CCBM50，全降解片材吸塑材料CCBM51