

# 宿州纸质品跳跳卡 昆山多富 纸质品跳跳卡 供应商

产品名称	宿州纸质品跳跳卡 昆山多富 纸质品跳跳卡 供应商
公司名称	昆山多富纸制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市蓬朗镇蓬溪南路399号
联系电话	13812945776

## 产品详情

PET塑料制品光泽度不好原因

### 1、设备方面

- (1)供料不足，对此应保证足够的供料量;
- (2)换料时机筒未清洗干净，对此应定时清洗机筒。

### 2、模具方面

- (1)浇口太小或流道太细，对此应根据制品重新设计浇口或流道尺寸;
- (2)型腔表面粗糙度差，对此应提高型腔表面加工精度或抛光镀铬;
- (3)排气不良或模温过低，对此应检查排气结构是否合理并改进;
- (4)没有冷料井，对此应该重新设计冷料井。

## 成型加工

PET的成型加工可以注塑、挤出、吹塑、涂覆、粘结、机加工、电镀、真空镀金属、印刷。以下主要介绍二种。1.注塑级 温度设定：射嘴：280~295 、前段270~275 、中锻265~275 、后段250-270 ；螺旋杆转速50~100rpm、模具温度30~85 、非结晶型之模具为70 一下、背压5-15KG。 试用除湿干燥机

、料管温度240~280 、射出压力500~1400 、射出成型温度260~280 、干燥温度120~140 、须时2~5小时。2.薄膜级 先将PET树脂切片预干燥，以防水解，然后在挤出机中于280 经T形模挤出无定型厚片，纸质品跳跳卡供应商，经过冷却转鼓或冷却液进行骤冷，使其保持无定形态，以便拉伸定向。厚片再经拉幅机双向拉伸，就成PET薄膜。纵向拉伸就是将厚片预热至86~87 ，宿州纸质品跳跳卡，并在此温度下沿厚片平面延伸方向拉伸3倍左右，使之取向可以提高结晶度达到较高温度：横向拉伸预热温度98~100 ，拉伸温度100~120 拉伸比2.5~4.0，热定型温度230~240 。纵横向拉伸后的薄膜还需经过热定型，以消除由拉伸产生的膜变形，制成热稳定性较好的薄膜。聚对二甲酸类塑料，主要包括聚对二甲酸乙二酯（PET）和聚对二甲酸丁二酯（PBT）。

## 热弯玻璃技术简介

首先我们了解一些热弯玻璃的类别区分，从形状上，我们可以把热弯玻璃分为单一弯、折弯、复合弯三大类。

### 1、单一弯

热弯玻璃技术对于单一弯的建筑玻璃来说，纸质品跳跳卡生产商，热弯玻璃是相对容易的。但许多厂家往往在制品的离直线边大致150mm的曲线边处，纸质品跳跳卡生产厂家，不能与模具很好地吻合，有的都超过了标准要求，造成安装困难。解决这个问题，首先要求热弯炉的电加热布置要合理，能够实现局部加热，制品的放置方向要与电热丝方向一致。

### 2、折弯

折弯热弯玻璃常见的有水族馆玻璃和柜台玻璃，折弯玻璃的技术难点是直线边弯曲、折角处易出现模痕等缺陷。因此弯玻璃也很常见，例如球形玻璃、转弯的拱形走廊、玻璃洗手盆等，这种玻璃在热弯操作上要求有很高的技术水平，制作精确的模具，有的需要专业的热弯炉才可完成。

宿州纸质品跳跳卡-昆山多富-纸质品跳跳卡供应商由昆山多富纸制品有限公司提供。行路致远，砥砺前行。昆山多富纸制品有限公司（ksdfzpz.net）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!