

水上设施吹塑 扬州水上设施 吹塑加工

产品名称	水上设施吹塑 扬州水上设施 吹塑加工
公司名称	昆山元耀塑胶制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市千灯镇汶浦中路188号
联系电话	13405169423

产品详情

吹塑加工分挤吹和注吹两种，这里小编为大家简单介绍一下吹塑加工的加工方法。注吹则是通过胚管再吹塑，水上设施吹塑，注吹也叫拉吹，拉吹又分一步法和二步法。

一步法的拉吹则是注塑和拉吹是一台机器完成，先注出型胚（型胚模具须带模温生产）以确保足够吹气膨胀的温度进入拉吹模腔进行拉吹。二步法则是在注塑机先注出型胚后再次加温进行拉吹。注吹的瓶子由于是先注出管坯再吹成瓶，其瓶壁更加均匀，而且表面更加光亮没有合缝线更能彰显出产品的档次。

近工程塑料在汽车行业被广泛接受。吹塑加工材料选择是以机械强度、耐候性、电学性能、光学性能和其他性能为依据的。

混合

人们使用各种类型的熔体混合设备，水上设施成品，从辊炼机和分批混合机到单螺杆和双螺杆挤塑机。连续混配给（挤塑机）是常用的设备，因为他可提供质量一致的产品，并且可降低操作费用。有两种混合类型：

分布式混合品料再婚配料中无需采用高剪切应力就可以均匀地分布。这类混合液被称为延伸性混合或层流性混合。

分散式混合亦称强力混合，其中施加高剪切应力来打碎内聚成团的固体。例如当添加剂料团被打碎时，实际的颗粒尺寸就变小了。

混配操作经常在一个过程中需要两种混合类型。

就是加工过程中的耗时，吹塑加工塑料在加工时间上也会有所差别，有些塑料会满足特殊的要求，扬州水上设施，需要更长时间的成型过程以及冷却过程。注塑背压是指注塑机在塑化时，水上设施成型，螺杆后退受到一定的阻力，螺杆端部熔料建立其一定的压力。是注塑成型工艺中控制熔料质量及产品质量的重要参数之一。背压亦称塑化压力，它的控制是通过调节注射油缸之回油节流阀实现的。预塑化螺杆注塑机注射油缸后部都设有背压阀，调节螺杆旋转后退时注射油缸泄油的速度，注塑背压的调校应视原料的性能、干燥情况、产品结构及质量状况而定，背压一般调校在3-15kg/cm³。当产品表面有少许气花、混色、缩水及产品尺寸、重量变化大时，可适当增加背压。当射嘴出现漏胶、流涎、熔料过热分解、产品变色及回料太慢时可考虑适当减低背压。

水上设施吹塑-扬州水上设施-

吹塑加工由昆山元耀塑胶制品有限公司提供。昆山元耀塑胶制品有限公司（www.ksyysj.com）是江苏苏州,五金模具的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在昆山元耀塑胶制品领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创昆山元耀塑胶制品更加美好的未来。