

正海塑机—值得选购 塑料片材挤出机厂家 淮北塑料片材挤出机

产品名称	正海塑机—值得选购 塑料片材挤出机厂家 淮北塑料片材挤出机
公司名称	金华市正海塑料机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	金华市金东区顺田路孝顺镇西花园- 东区东南侧约210米
联系电话	13738957199 13738957199

产品详情

塑料片材机报价 塑料片材机多少钱 塑料片材机品牌

【双层塑料片材挤出机】正海机械为大家介绍聚片材的特性：

应用于真空吸塑成型的聚片材通常是以改性聚为主要原料的，分别为：透明的和耐冲击的，塑料片材挤出机哪家好，性能特点是

- a、无毒、无臭、无味，可适用于食品的包装；
- b、聚片材有杰出的光学性质，淮北塑料片材挤出机，透光率可达97%以上，使商品具有精美的外观和对商品的可见度；
- c、刚性强，相同尺寸下具有比聚和聚更高的刚度；
- d、尺寸稳定性好，吸水性小，使用温度在-40oC ~ 80oC；
- e、二次成型性好，拉伸强度为60 ~ 85Mpa，断裂伸长度2 ~ 20%；
- f、易于装涂、印刷；
- g、对含水物质、酸、碱、盐、皂和洗涤剂溶液呈惰性，不吸收肉类酯脂等，符合卫生要求，可回收利用，焚烧处理不会导致二次污染。对于聚片材未制订国家标准。聚毒性极低，全球卫生安全的塑料品种。

【双层塑料片材挤出机】正海机械为大家介绍：

吹塑薄膜工艺流程：料斗上料—物料塑化挤出 吹胀牵引 风环冷却 人字夹板 牵引辊牵引 薄膜收卷

- 1.启动主电机，低速运转，熔融物料挤出，物料挤出后接通气泵打气，形成膜泡。然后立刻开启风机。（适当根据膜泡的霜线调整风量，风量过大膜泡上飘，风量过小膜冷却不好挺度不好）。
- 2.将膜泡管送入牵引辊，并沿导向辊直至卷绕。
- 3.完成后迅速观察膜泡是否变形，如有变形应及时调整，先检查模口间隙是否可调，稳泡板是否靠住膜泡，如无问题检查是否有被打开的门窗，发现后及时处理。观察膜泡是否倾斜，如有倾斜立刻用挡板挡好。
- 4.检查无误后根据生产任务通知单的要求调整内、外、中主电机转速，根据厚度要求调整牵引速度。开启旋转按钮使模头旋转。
- 5.待膜泡稳定后，对薄膜进行厚度与宽度的测量，看是否达到所需标准，（如果厚度偏厚调整模口间隙，或者适当减小风环的风量，使薄膜进一步吹胀，也可适当提高牵引速度从而使其厚度变薄；如果厚度偏薄则反之。宽度用气泵来控制）
- 6.同时测量内插薄膜的宽度是否符合标准，如不符合应适量调整插板使其到达合格。观察内插薄膜的对称程度，是否出现错位现象，如有错位应及时作出调整。
- 7.测量薄膜横纵向的收缩率，看是否标准，以便及时调整。（如横向拉伸强度差，应适当降低牵引速度；薄膜纵向拉伸强度差，双层塑料片材挤出机，可适当降低熔融树脂的温度，或者提高牵引速度，也加大风环风量，使膜泡快速冷却）
- 8.一切正常后，记录各温区温度以及主机和牵引数据。
- 9.做好下卷准备工作。收卷直径达到预定要求后进行换卷，将备卷轴放置在换卷摆轴上，搬下摆轴至收卷工位置，完成收卷。
- 10.每隔三个小时对各温区进行记录，塑料片材挤出机厂家，对每次下卷做好各项记录（下卷时间、重量、宽度、厚度偏差、收缩率、废料重量）

正海机械欢迎各位前来咨询洽谈！

简单介绍下三层共挤吹膜机吹膜操作规程

【双层塑料片材挤出机】正海机械为大家介绍：

开机前准备工作：

- 1.进入工作岗位前穿好工作服。
- 2.将各导辊清洗干净，防止在开机过程中造成膜划伤。

- 3.检查是否正常电压和气泵及气阀是否正常有效，并且检查各部分电路是否正确，查看三个减速箱的油位是否达到标准，如有异常情况及时检修处理。
- 4.一切正常后开始加温，首先加热机头1.2模口3和四、五、六区，加热两个小时左右，再加热一、二、三区温度。
- 5.按照生产指令将插板与人字板调整到标准位置，开机后如有异常及时调整。观察胶辊是否打开（方便膜泡膜顺畅引入胶辊）
- 6.检查模口周边是否有糊料和杂物，清理干净。
- 7.等温度达到标准后方可开机。

正海机械欢迎各位前来咨询洽谈！

正海塑机—值得选购-塑料片材挤出机厂家-淮北塑料片材挤出机由金华市正海塑料机械有限公司提供。金华市正海塑料机械有限公司（www.gdzhshj.cn）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！