

吹塑加工 pe吹塑加工 悦而实业

产品名称	吹塑加工 pe吹塑加工 悦而实业
公司名称	东莞市悦而实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇凤凰岗凤南街30号
联系电话	13418564098

产品详情

吹塑模具温度的温度对制品的质量(特别是外观质量)有较大的影响。通常模具的温度分布应均匀，吹塑加工，尽可能使制品均匀冷却。模具温度的高低与塑料的种类、制品的厚度及大小有关。对于不同种类的塑料，有少数塑料(PC的吹塑瓶)模具温度应分段控制。

生产实践证实，模具温度过低，则使夹口处塑料的伸长率降低，不易吹胀，使制品在此部分加厚，同时成型困难，制品表面的轮廓和花纹不清晰；模具温度过高，冷却时间延长，生产周期增大，生产率下降，此时，如果冷却不够，还会引起制品脱模变形，收缩率增大，表面光泽变差。一般对于分子链刚性较大的塑料，模具温度应较高；而对于分子链柔性较大的塑料，模具温度应降低。

中空吹塑制品在模具中冷却时间较长，目的是为了保证制品充分冷却，脱模时不变形。冷却时间一般取决于塑料制品的厚度、大小、形状，以及塑料的品种。制品壁厚越厚，冷却时间越长。比热容大61PE制品冷却时间比相同壁厚的比热容小的PP制品冷却时间长。

应对应力开裂的配方改进措施

在应对应力开裂的措施中，吹塑加工厂家，除了在容器或是制品设计时需要考虑产品各自的特点进行设计方面的优化外，对于一般常用的容器可以通过配方的改善来改变容器的质量状况。

改善这类应力开裂的配方措施的原则通常有以下几点。

A. 对于盛装溶剂类（如洗涤剂、油品、酒精、酮、醛、氯化物、芳香类、脂肪等产品）时，除了需要保证容器本身的强度，刚度等机械性能足以承受外，其耐环境应力开裂时间应该也是足够，选择配方时，

应该根据制品的特性选择耐环境应力开裂时间较长的塑料原料。

B. 对于一些工程结构吹塑件，如大型吹塑罐，吹塑托盘，塑料浮体，塑料浮筒，户外吹塑用品等，除了保证产品具备应有的重量和壁厚外，其生产原料的分子量应该尽可能选择高一些，使其具备足够的抗机械应力的能力。

该内分式双层双螺旋流道储料模头，包括模头外筒，吹塑加工费，上、下端盖，套装焊接在一起的设于模头外筒内并与上端盖紧固连接(保证与上端盖的同轴度和连接强度)的内、外芯，利用固定套固定在内芯端末的衬套，设于模头外筒轴心处的中心杆，设于中心杆末端且与衬套相配合的芯模，pe吹塑加工，利用下端盖压靠在模头外筒内的导流套和口模，推料机构。模头外筒与内、外芯之间形成储料腔。推料机构由设于上端盖外部的推料盘、伸入模头外筒中并与所述推料盘固接的推杆、与推杆末端连接并设于储料腔内的推料筒组成。中心杆与固定套和衬套之间利用键联接，可带动芯模轴向往复移动实现芯模与口模的开合。

吹塑加工-pe吹塑加工-悦而实业(诚信商家)由东莞市悦而实业有限公司提供。吹塑加工-pe吹塑加工-悦而实业(诚信商家)是东莞市悦而实业有限公司(www.yueer168.com)升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：仇光跃。