

影响熔喷布质量的因素是什么

产品名称	影响熔喷布质量的因素是什么
公司名称	国瑞中安集团-CRO服务商
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市光明区光源五路宝新科技园一期2#一层
联系电话	13148813770 13148813770

产品详情

影响熔喷布质量的因素

随着市场行情的变化，如何做出95以上级别的熔喷布是生产商最为关心的事情了。熔喷布看起来并没有什么特别，但生产过程却十分复杂，在机器质量达标的情况下对整个工艺质量的控制极为重要。

熔喷布生产流程大致包括：

熔体聚合物准备——熔融挤压——计量泵计量——熔体从熔喷模头组件的喷丝孔挤出——熔体细流牵伸与冷却——成网。

从这个大致流程中就能看出不少的主要设备，某一个设备或者工艺环节出问题就会影响到熔喷布质量。

影响熔喷布质量的因素具体涉及到以下

1、聚合物PP原料的流动性（MFI）

要生产出合格的熔喷布，原材料是关键的一步，聚丙烯PP熔指1500~1800，MFI越高，熔体流动速度越快，拉出的丝越细，过滤性能越好。

一般来说，那些没听过的小品牌，要注意了，很多熔指达标了，但是其他参数是不达标的。

另外市面上有熔指1800的聚丙烯，有些小机器不太推荐使用，原因是小机器对温控不到位，1800的流速过快，很多加热还没到位已经流出去了，效果适得其反。DKM的熔喷机组质量和生产工艺是通过实践反复验证过的，选用大厂原料，调机过关，就能生产出优质的熔喷布。

2、热气流喷射角度

热空气喷射角度主要影响拉伸效果和纤维形态。角度变小会促使细流形成平行纤维束，从而导致无纺布

均匀性差。若角度趋于90°，将产生高度分散而湍动的气流，有利于纤维在凝网帘上无规分布，最终得到的熔喷布各向异性性能好。

3、螺杆挤出速度

在温度恒定的情况下，螺杆挤出速率应保持在一定范围：在某一临界点之前，挤出速度越快，熔喷布定量越高，强度越大；到超过该临界值，熔喷布的强度反而下降，尤其是MFI > 1000时更为明显，可能是因为挤出速率过高导致丝条牵伸不充分，并丝严重，从而布面粘结纤维减少，熔喷布强度降低。

4、熔喷模头

市面上很多喷丝板模具用料都不是标准料，用一些低端模具钢代替，使用过程会出现一些眼睛看不到的细微裂痕，孔径加工毛糙，精度差，不经过抛光处理，直接上机。造成喷丝不均匀，韧性差，喷丝粗细不一，容易产生结晶。

5、热气流速度

在相同温度、螺杆转速和接收距离（DCD）等条件下，热空气速度越快，纤维直径越小，无纺布手感逐渐变软，纤维缠结越多，从而使纤网更加密实且光滑，强度提高。

6、接收距离（DCD）

熔喷系统的接收距离DCD对布的质量和性能影响很大，DCD增加，布面纤网密度降低，透气能力变大，静水压下降，产品的手感蓬松但强力下降；DCD减小，布面纤网密度和静水压变大，透气性能变差，产品强力增加但手感偏硬。为了得到更好的布面品质，就需要将DCD调到合适的大小。

调试能够直接影响产品质量，但是肉眼只能分辨小部分产品的质量，真正能分辨熔喷布质量是否达到标准是需要测试设备进行测试得出结果才能作为参考的，有需要熔喷布/口罩质量检测请来电咨询林小姐