

淋膜机生产厂家 淋膜机 神通机械

产品名称	淋膜机生产厂家 淋膜机 神通机械
公司名称	常州神通机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	常州市武进区前黄镇高梅村河东1号
联系电话	15295110588

产品详情

既能提高强力，又能提高伸长率的方法

既能提高熔喷无纺布强力，又能提高伸长率的方法：

- 适当降低热风流量或温度，减小DCD，适当增大网底吸风（用于环境温度过高、原料熔指过高造成的物理指标不合格）；
- 适当增大热风流量或温度，增大DCD，适当减小网底吸风（用于环境温度过低、原料熔指过低造成的物理指标不合格）；
- 减小产量；
- 增加纤维细度同时降低纺丝环境温度。

减小产品CV值的方法：

- 对应改变模头各区的工作温度（克重小升温，反之降温）；
- 当局部效率、阻力与CV值矛盾时可以采用在其位置加上挡板（提高局部纺丝环境温度）；
- 纵向克重的CV值主要与成网系统速度的稳定性有关。

熔喷生产线工艺流程

熔喷生产线工艺流程

PP 原材料上料---熔融挤出---过滤---计量---空气加热压缩--- 熔喷---成型---静电---收卷

采用熔喷法工艺生产熔喷布，单面淋膜机，其设备主要包括：螺杆挤出机、熔体泵、换网器、熔喷装置、卷绕装置机、空气系统（热风机与加热器）等。螺杆挤压机作用是：将切片物料熔化；熔体泵其作用是：计量，控制产量和纤维的细度，将熔体连续均匀输送到喷丝头。换网器其作用是：将熔体中的杂质过滤掉，以免堵塞喷丝孔。卷绕装置机的作用是：将熔喷布成卷包装。空气系统（热风机与加热器）的作用是：提供纺丝气流拉伸时所用的热空气的温度与压力。

聚合物原料（PP料）的MFI熔喷布作为口罩阻隔层，是一种极为细密的材质，内部由许多纵横交错的超细纤维以随机方向堆叠而成。以PP为例，MFI越高，熔喷加工时拉出的丝越细，过滤性能越好。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，得到的熔喷布各向异性性能好。

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。

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，从而导致纤网更加密实且光滑，强度提高。接收距离（DCD）过长的接受距离会导致纵横向强度、弯曲强度下降，无纺布手感蓬松，在熔喷工艺中会导致过滤效率和过滤阻力下降。

熔喷模头市面上很多喷丝板模具用料都不是标准料，淋膜机，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，淋膜机生产厂家，不经过抛光处理，淋膜机挤出机，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。

淋膜机生产厂家-淋膜机-神通机械(查看)由常州神通机械制造有限公司提供。常州神通机械制造有限公司（www.cnshentong.com）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！