

注塑机节能加热圈设备 汉牛节能品质佳 梅州注塑机节能加热圈

产品名称	注塑机节能加热圈设备 汉牛节能品质佳 梅州注塑机节能加热圈
公司名称	汉牛节能环保科技（广州）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州天河区大岭山路291号
联系电话	18818904246

产品详情

汉牛科技为客户提供节能加热圈、注塑机节能发热圈，可有效降低注塑机炮筒温度，实现注塑机炮筒部分的节能。汉牛科技致力于中国高端节能加热圈的研发、生产与销售工作，目前已经改造的机台超过20000台注塑机，我们承诺为客户实现30%以上的节能。降低注塑机炮筒温度，降低车间温度，实现生产节能，选择汉牛品牌。

汉牛纳米红外节能加热圈成为降低车间温度的重要节能产品。

汉牛节能加热圈帮助减少料筒温度对色差的影响

减少料筒温度对色差的影响，生产中常常会遇到因某个加热圈损坏失效或是加热控制部分失控长烧造成料筒温度剧烈变化从而产生色差。这类原因产生的色差很容易判定，一般加热圈损坏失效产生色差的同时会伴随着塑化不均现象，而加热控制部分失控长烧常伴随着产品气斑、严重变色甚至焦化现象。因此生产中需经常检查加热部分或者采用寿命更长的汉牛节能加热圈，发现加热部分损坏或失控时及时更换维修，以减少这类色差产生几率。

汉牛注塑机节能发热圈介绍

汉牛注塑机节能发热圈使用寿命长，理论使用寿命长达100000小时，实际应用超8年；从而极大减少了加热圈损坏失效而带来的色差问题。

选择HANIUS汉牛注塑机纳米红外电热圈节能改造的原因？

汉牛科技为客户提供节能加热圈、注塑机节能发热圈，可有效降低注塑机炮筒温度，实现注塑机炮筒部分的节能。汉牛科技致力于中国高端节能加热圈的研发、生产与销售工作，目前已经改造的机台超过20000台注塑机，我们承诺为客户实现30%以上的节能。降低注塑机炮筒温度，降低车间温度，实现生产节能，选择汉牛品牌。

注塑机电热系统节能改造上的可行性分析

3.1 注塑机成型工艺过程及加热原理

注塑机成型工艺是一个按照预定的周期性动作过程，即以合模——射嘴前进——射胶——保压——溶胶、冷却——开模——取出制品——将被注塑件放入模具中——合模等加工工序达到某件产品成型。

注塑机加热方式为电阻丝加热，通过接触传导方式把热量传到料筒上。

3.2 电阻丝加热及传导的缺点

采用电阻丝加热只有紧靠在料筒表面内侧的热量才能传到料筒上，这样外侧的热量大部分散失到空气中，使热能利用率降低，同时导致环境温度上升。且电阻丝加热功率密度低，在一些温度较高的加热场合根本无法适应。

3.3 电热系统在普通注塑工艺中的电能分配

依据注塑机设备工艺的需求，注塑机发热系统耗电占整个设备总耗电量的43%左右，这样看来改造原由的发热系统使其热利用率提高、使热传递的速度加快具有很大的节能潜力。

四． 注塑机红外节能电热圈节能改造的优点

注塑机电热系统节能改造，注塑机纳米红外电热圈节能改造。

汉牛科技是一家致力于为企业提供节能环保新能源产品及服务的高新技术企业。主要做节能加热圈、纳米红外电热圈、注塑机节能加热圈，汉牛节能加热圈可替代铸铝加热圈、铸铜加热圈、陶瓷加热圈并实现节能。汉牛节能加热圈、节能加热棒生产线作为国内为数不多的节能加热圈生产线，欢迎来电咨询！

汉牛HANIUS加热圈、节能加热圈、注塑机节能发热圈

汉牛HANIUS红外节能加热圈的节能原理：

- 1、提高电热转化率（远红外电热材料，电热转换率为99%）
- 2、提高热传导效率（特定波长红外线辐射传导，实现单向传导热量）
- 3、减小热损失（超低隔热系数隔热层，导热系数：0.015w/m.k，表面喷有低辐射涂层）

汉牛HANIUS节能加热圈、节能发热圈、注塑机加热圈

红外节能加热圈材料及结构特性分析：

特性一：远红外加热的方式特性：特定物体对热能吸收的波长有选择性。（炮筒为钢材，对 3.5μ - 15μ 波长的红外线吸收达90%以上。）

特性二：

铝合金导热层特性：铝是热的良导体（导热系数217.7w/m.k）。（热传递系数仅次于银和纯铜）

特性三：纳米电热层电热转化率达99%（1KW热值等于860大卡或者3600千焦，不同的发热体可能产生热、可见光、噪音等。）