

<<塑料挤出成型入门>>

图书基本信息

书名：<<塑料挤出成型入门>>

13位ISBN编号：9787122047373

10位ISBN编号：7122047377

出版时间：2009-4

出版时间：化学工业出版社

作者：张玉龙,王喜梅

页数：239

字数：207000

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<塑料挤出成型入门>>

前言

塑料挤出成型工艺是塑料制品成型加工运用最多、最广泛的工艺技术之一。采用挤出成型工艺可制备塑料管材、板(片)材、带材、型材、棒材和单向拉伸制品等。其技术成熟、用途广泛,涉及塑料品种多样。在国民经济建设、国防建设和人们日常生活中发挥了愈来愈大的作用,已成为国民经济建设、国防建设和人们日常生活中不可缺少的工艺技术之一。近年来随着高新技术在挤出成型工艺中的应用,使这一技术得到了高速发展,呈现出光明的发展前景。

为了普及塑料挤出成型工艺基础知识,宣传并推广近年来挤出成型工艺技术研究与应用成果,我们组织编写了《塑料挤出成型入门》一书。

在详细介绍塑料挤出设备、挤出模具和挤出工艺与操作规程的基础上,重点介绍了塑料粒料、管材、板(片)材、棒材、型材、单向拉伸制品和挤出流延膜的成型方法。

并按照原材料与配方、制备方法、工艺条件的编写格式,对每一制品作了详细论述。

内容涉及各种塑料挤出制品,是塑料材料研究、制品设计、成型加工、销售管理和教学人员参考用书,也是技术工人与初学者自学的良好教材。

本书突出实用性、先进性和可操作性,理论介绍从简,实际操作和实例介绍从详,语言通俗易懂,凡具有中等文化程度而无专业知识人员,均可读懂学会。

若本书出版发行能促进我国塑料工业技术进步,作者将感到无比欣慰。

由于编者水平有限,文中不妥之处在所难免,敬请批评指正。

编者 2009年1月

<<塑料挤出成型入门>>

内容概要

本书在介绍塑料挤出设备、挤出模具和挤出工艺与操作规程的基础上，重点介绍了塑料粒料、管材、棒材、板（片）材、型材、单向拉伸制品和挤出流延膜的成型，并按原材料与配方、制备方法、工艺条件的格式对每一制品进行了详细论述。

本书实用性和可操作性强，内容翔实、图文并茂，可作为塑料加工的初学者和技术工人的良好教材，也是从事塑料加工、产品设计、管理等人员的参考用书。

<<塑料挤出成型入门>>

书籍目录

第1章 塑料挤出设备与挤出工艺 1.1 挤出机 1.2 挤出设备的维护保养 1.3 挤出模具 1.4 挤出工艺与操作规程第2章 塑料挤出造粒 2.1 简介 2.2 色母料造粒 2.3 改性料造粒 2.4 废旧塑料挤出造粒第3章 塑料管材的挤出成型 3.1 简介 3.2 聚乙烯管材挤出成型 3.3 聚丙烯管材挤出成型 3.4 聚氯乙烯管材的挤出成型 3.5 ABS管材的挤出成型 3.6 工程塑料管材的挤出成型第4章 塑料板材的挤出成型 4.1 简介 4.2 聚乙烯板、片材的挤出成型 4.3 聚丙烯板材挤出成型 4.4 聚氯乙烯板(片)材的挤出成型 4.5 聚苯乙烯板(片)材挤出成型 4.6 ABS板材挤出成型 4.7 聚碳酸酯板材第5章 塑料棒材挤出成型第6章 塑料异型材挤出成型第7章 塑料单向拉伸制品挤出成型第8章 挤出法流延薄膜参考文献

<<塑料挤出成型入门>>

章节摘录

流延是制取薄膜的一种方法。

制取时，先将液态树脂、树脂溶液或分散体流布在运行的载体（一般为金属带）上，随后用适当方法将其熟化，最后从载体上剥取薄膜（GB2035-1980）。

现在，流延的概念发生了变化。

流延膜生产工艺是树脂经挤出机熔融塑化，从机头通过狭缝型模口挤出，使熔料紧贴在冷却辊筒上，然后再经过拉伸、分切、卷取。

目前我国塑料薄膜的生产还是以吹塑法为主，流延法也有一定的发展。

流延法成型方式易于大型化、高速化和自动化，生产出来的薄膜透明度比吹塑薄膜好，厚薄精度有所提高，薄膜均匀性好，强度也高20%-30%，可用于自动包装，但所需设备投资较大。

流延薄膜所用树脂主要有PP、PE和PA等，PS、PET主要是用于双向拉伸薄膜，在流延成型中有时也有使用。

8.1.1流延成型设备 流延薄膜典型的成型设备由挤出机、机头、冷却装置、测厚装置、切边装置、电晕处理装置、收卷装置等组成。

（1）挤出机挤出机的规格决定薄膜的产量，规格较大时也可用200mm的挤出机。

由于流延薄膜的高速化生产，因此，挤出机规格至少选择90mm。

螺杆结构，根据原料不同，选择方法与吹塑成型相同。

螺杆的设计决定了树脂的熔融质量，机头对树脂熔融质量要求较高，因此螺杆多采用混炼结构。

一般长径比为25-33，螺杆压缩比为4。

<<塑料挤出成型入门>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>