

<<塑料挤出成型实用技术>>

图书基本信息

书名：<<塑料挤出成型实用技术>>

13位ISBN编号：9787111392040

10位ISBN编号：7111392043

出版时间：2012-9

出版时间：机械工业出版社

作者：齐贵亮

页数：400

字数：531000

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>

<<塑料挤出成型实用技术>>

内容概要

《塑料挤出成型实用技术》(作者齐贵亮)重点介绍了塑料管材、板(片)材、棒材、异型材、薄膜、中空制品、单丝、线缆包覆层等制品的原材料选择与配方设计、生产设备选择、生产工艺以及挤出成型中的常见问题、产生原因和解决方法。

全书内容具体、语言简练、层次清晰、通俗易懂,并辅以大量实例,仿效性和可操作性强。既收集了新技术、新内容、新成果,又保留了传统的、实用的内容,其中很多内容是挤出成型工厂生产技术与科学管理知识的经验总结。

《塑料挤出成型实用技术》可供从事塑料挤出成型的工程技术人员以及从事高分子材料研究、开发、应用的技术人员参考,也可作为中职、高职院校和技工学校塑料工艺专业的教材。

<<塑料挤出成型实用技术>>

书籍目录

前言

第1章 挤出成型设备

1.1 单螺杆挤出机

1.1.1 单螺杆挤出机的结构组成

1.1.2 单螺杆挤出机的挤出过程和螺杆各段的功能

1.1.3 新型螺杆结构

1.1.4 单螺杆挤出机的操作规程

1.1.5 单螺杆挤出机的维护和保养

1.1.6 单螺杆挤出机常见故障、产生原因及解决方法

1.2 双螺杆挤出机

1.2.1 双螺杆挤出机的结构组成

1.2.2 双螺杆挤出机的类型

1.2.3 双螺杆挤出机的主要技术参数

1.2.4 双螺杆挤出机的操作规程

1.2.5 双螺杆挤出机的维护和保养

1.2.6 双螺杆挤出机的常见故障、产生原因和解决方法

1.3 排气式挤出机

1.3.1 排气式挤出机的基本结构

1.3.2 排气式挤出机的分类

1.3.3 排气式挤出机的主要技术参数

1.3.4 排气口的设计

1.3.5 排气式挤出机冒料原因及解决方法

1.4 多螺杆挤出机

1.4.1 单、双螺杆挤出机的局限性

1.4.2 三螺杆挤出机

1.4.3 四螺杆挤出机

1.4.4 行星螺杆挤出机

第2章 挤出造粒

第3章 挤出管材

第4章 挤出板材和片材

第5章 挤出棒材

第6章 挤出吹塑薄膜

第7章 挤出流延膜

第8章 双向拉伸薄膜

第9章 挤出异型材

第10章 中空制品的挤出吹塑成型

第11章 单向拉伸制品的挤出成型

第12章 挤出涂覆与包覆成型

附录

参考文献

<<塑料挤出成型实用技术>>

章节摘录

版权页：插图：（1）PVC树脂 PVC树脂有均聚物、共聚物以及氯化聚氯乙烯之分，大多数硬质制品采用均聚物。

同时，由于合成工艺不同，导致树脂的形态也有差异，有悬浮法PVC树脂（俗称SG树脂）和本体法PVC树脂两种产品。

PVC树脂的性能，尤其是加工性能与其相对分子质量有关。

工业上常用粘度或K值表示平均相对分子质量（或平均聚合度）。

相对分子质量越高，制品的拉伸强度、冲击强度、弹性模量越高，但树脂熔体的流动性与可塑性下降。

低相对分子质量的PVC，粘度低，容易加工。

生产硬质PVC管材的树脂应选用中等相对分子质量的SG—5型树脂。

同时对树脂的白度及杂质含量如黄、黑点及鱼眼等也有一定的要求。

PVC树脂的堆密度对挤出工艺有一定的影响，生产时应视具体情况对工艺作相应的调整。

生产大口径硬质PVC管材时，需要物料有更好的热稳定性和流动性，除对上述牌号的PVC树脂进行配方调整外，目前已有大口径管专用PVC树脂。

（2）稳定剂 在硬质PVC管材加工中，热稳定剂是不可缺少的重要组分。

传统使用的热稳定剂是铅盐类稳定剂，具有代表性的有三盐基性硫酸铅和二盐基性亚磷酸铅，俗称三盐和二盐。

铅盐类稳定剂具有热稳定性好、电气性能优异，价廉等特点，但毒性较大，对人类健康有危害，不宜用于PVC饮用水管。

另外，在对配方料进行混合时，漂散的铅盐类热稳定剂的粉尘容易被人体吸入，对人体造成损害。

<<塑料挤出成型实用技术>>

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>