

<<聚氯乙烯塑料及其加工>>

图书基本信息

书名：<<聚氯乙烯塑料及其加工>>

13位ISBN编号：9787122140821

10位ISBN编号：7122140822

出版时间：2012-9

出版时间：化学工业出版社

作者：阮积义

页数：214

字数：277000

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>

<<聚氯乙烯塑料及其加工>>

内容概要

本书首先对聚氯乙烯加工常用助剂，如增塑剂、稳定剂、润滑剂、填充剂、着色剂、发泡剂等的性能、化学分析方法、选用指南等进行了简单的介绍。

然后详细论述了聚氯乙烯塑料压延加工、挤出加工、注塑成型加工、聚氯乙烯糊的加工，聚氯乙烯塑料二次加工的方法、设备、生产配方、常见问题等。

内容深入浅出，可供中小企业相关技术人员参考。

<<聚氯乙烯塑料及其加工>>

书籍目录

- 第一章 聚氯乙烯树脂
 - 第一节 聚氯乙烯树脂的发展概况
 - 第二节 聚氯乙烯树脂的结构与性质
 - 第三节 聚氯乙烯单体——氯乙烯的性质与生产
 - 第四节 氯乙烯的聚合与后处理对聚氯乙烯树脂质量的影响
 - 第五节 氯乙烯聚合方法
 - 第六节 聚氯乙烯树脂性能测试方法
- 第二章 聚氯乙烯增塑剂
 - 第一节 聚氯乙烯增塑剂发展概况
 - 第二节 增塑剂的性能
 - 第三节 增塑理论
 - 第四节 增塑剂的效率
 - 第五节 增塑剂的分类及其性能比较
 - 第六节 增塑剂选择的快速指南
 - 第七节 增塑剂的分析检验
- 第三章 聚氯乙烯稳定剂
 - 第一节 聚氯乙烯分解理论
 - 第二节 聚氯乙烯稳定剂的作用原理
 - 第三节 稳定剂的稳定性能
 - 第四节 稳定剂分类及其特性
 - 第五节 稳定剂的选择与使用
 - 第六节 稳定剂化验分析
- 第四章 聚氯乙烯润滑剂
 - 第一节 简介
 - 第二节 润滑剂分类与性能
 - 第三节 与润滑剂性能有关的问题
 - 第四节 润滑剂的选择
- 第五章 聚氯乙烯其他助剂
 - 第一节 聚氯乙烯冲击改性剂（增强剂）
 - 第二节 聚氯乙烯加工改性剂（加工助剂）
 - 第三节 聚氯乙烯填充剂
 - 第四节 聚氯乙烯着色剂
 - 第五节 聚氯乙烯表面处理剂
 - 第六节 聚氯乙烯发泡剂
 - 第七节 聚氯乙烯抗静电剂
- 第六章 聚氯乙烯塑料压延加工
 - 第一节 压延机
 - 第二节 压延加工的辅助设备
 - 第三节 聚氯乙烯压延薄膜与硬片的生产
 - 第四节 压延加工对聚氯乙烯塑料组成的要求
 - 第五节 聚氯乙烯压延制品的配方和压延加工操作指南
 - 第六节 聚氯乙烯人造革的生产
 - 第七节 聚氯乙烯压延硬板的生产
 - 第八节 聚氯乙烯片材发泡制品的生产
- 第七章 聚氯乙烯塑料挤出加工
 - 第一节 挤出机

<<聚氯乙烯塑料及其加工>>

- 第二节 聚氯乙烯吹塑薄膜的生产
- 第三节 聚氯乙烯管及空芯异型材、带的加工
- 第四节 聚氯乙烯包皮电线的生产
- 第五节 聚氯乙烯单丝与扁丝的生产
- 第六节 聚氯乙烯挤出板、片的生产
- 第七节 聚氯乙烯中空成型制品的加工
- 第八节 聚氯乙烯中空成型中的一些技术问题
- 第九节 聚氯乙烯主要挤出制品的配方及操作指南
- 第八章 聚氯乙烯注塑成型加工第一节 聚氯乙烯注塑机
- 第二节 聚氯乙烯注塑机用的螺杆及注射嘴
- 第三节 注塑机的锁模装置与脱模装置
- 第四节 聚氯乙烯注塑机的液压系统
- 第五节 液压系统常见故障及排除
- 第六节 聚氯乙烯注塑加工的模具
- 第七节 聚氯乙烯注塑加工工艺及常见问题
- 第九章 聚氯乙烯糊的加工第一节 聚氯乙烯糊的概况
- 第二节 聚氯乙烯糊的流变学
- 第三节 聚氯乙烯糊的黏度测定
- 第四节 配制聚氯乙烯糊用的树脂
- 第五节 配制聚氯乙烯糊用的增塑剂
- 第六节 配制聚氯乙烯糊用的其他助剂
- 第七节 聚氯乙烯糊的塑化熔融
- 第八节 聚氯乙烯糊的流延涂饰加工
- 第九节 搪塑成型加工
- 第十节 旋转成型加工
- 第十一节 聚氯乙烯糊的浸渍加工
- 第十章 聚氯乙烯?合成橡胶掺和制品的加工
- 第一节 橡塑掺和理论
- 第二节 用于聚氯乙烯掺和加工的合成橡胶
- 第三节 聚氯乙烯/合成橡胶掺和物的配合助剂
- 第四节 橡塑掺和的工艺要求
- 第五节 聚氯乙烯/合成胶仿皮革的生产
- 第六节 聚氯乙烯/合成橡胶玉皮鞋底的生产
- 第十一章 聚氯乙烯塑料的二次加工
- 第一节 聚氯乙烯片材真空吸塑成型加工方法
- 第二节 聚氯乙烯片材真空吸塑成型工艺要点
- 第三节 聚氯乙烯塑料黏合剂粘接理论及其特点
- 第四节 聚氯乙烯塑料的黏合剂
- 第五节 聚氯乙烯塑料型材的熔接
- 第六节 聚氯乙烯薄膜的熔接
- 第七节 聚氯乙烯薄膜印花
- 第八节 聚氯乙烯成型制品的印刷
- 第九节 硬质聚氯乙烯制品的镀金加工
- 附录附录一塑料缩写代号
- 附录二聚氯乙烯常用助剂代号
- 附录三常用塑料燃烧特性
- 参考文献

<<聚氯乙烯塑料及其加工>>

<<聚氯乙烯塑料及其加工>>

章节摘录

版权页：插图：选择最优的配方，这是塑料加工技术人员的一个重要任务，因为PVC压延制品的质量好坏，除了压延工艺条件有较大影响外，配方中的各种助剂、PVC树脂黏度等的选择亦是非常重要的影响因素。

有关树脂、增塑剂、稳定剂等原料的选择已在前面各章中提及过，这里不再重复。

(2) 混炼塑化工序一般是由密炼机与长径比为7~10的螺杆喂料机或两辊混炼供料机组成。

这道工序是将前面配料工序所供给的捏合料先在密炼机中加热加压均匀塑化。

此时的目的是让PVC捏合料在高温与机械力的作用下，各物料之间很好地塑化并以范德华力结合，成为熔融黏流体，而且让稳定剂、着色剂、填充剂在PVC熔融黏流体中非常均匀地分散，有人将其称为塑化料。

这个塑化料由密炼机下部出口处送入短螺杆的喂料机中，均匀不断地挤出条状的塑化料，供给压延机。

使用供料机或喂料机的目的是使塑化料不冷却，均匀连续地向压延机供料。

但是所采用的供料设备，对制品的压延效应有较大的影响。

所谓压延效应，是指PVC等线型分子顺着辊筒压延方向排列，使制品的纵横向物理机械性能有所差别，这种差别越大，说明压延效应越严重。

螺杆喂料机由于打乱了PVC分子排列，从而能起到减轻压延效应的作用。

目前世界各国对混炼塑化工序的设备进行了重大的改进，以双螺杆挤出机代替密炼机与喂料机两部分，这样的改进既缩短了工艺流程，又提高了自动化程度；既节约了动力又减少了车间的占地面积，从而提高了压延制品热稳定性。

(3) 压延、刻花工序由压延机、引离辊、刻花辊与橡胶辊组成。

压延机各辊筒和引离辊都要加热。

根据物料的塑化难易一般控制在160~185℃，刻花辊与橡胶辊则要通水冷却。

压延辊筒一般中部直径比两端直径大，这叫中高度（或采用轴交叉等措施），其对压延制品的厚度误差有一定弥补，因为一是压延时物料通过两辊，会使辊筒弯曲，二是因机架的导热使辊筒两端的温度比中部要低1~2℃，如果没有中高度，压制出来的制品中间的厚度会比两端厚。

另外要求辊筒轴承的循环润滑油能耐高温。

切不可用水冷却辊筒轴承，防止机架散热过大。

亦有对机架采取保温措施。

喂料机供给的条状塑化料进入压延机的No.1和No.2辊筒之间，使之回转压延。

回转的余料直径最好不要超过15~20cm，超过了要立即降低喂料机的速率。

PVC塑化料在压延过程中一般是包快速辊转动。

所以控制No.1、No.2、No.3辊筒的线速率顺序递增。

No.3与No.4辊的线速率要求基本相同或No.4辊稍快一点，但是‘No.4辊比：No.3辊的线速率快很多，会造成薄膜边缘缺料和压延制品表面发毛等瑕疵。

<<聚氯乙烯塑料及其加工>>

编辑推荐

《聚氯乙烯塑料及其加工》内容深入浅出，可供中小企业相关技术人员参考。

<<聚氯乙烯塑料及其加工>>

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>