

<<塑料异型材制造原理与技术>>

图书基本信息

书名：<<塑料异型材制造原理与技术>>

13位ISBN编号：9787502532857

10位ISBN编号：7502532854

出版时间：2001-9

出版时间：第1版(2001年9月1日)

作者：韩宝仁等编

页数：493

字数：430000

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>

## <<塑料异型材制造原理与技术>>

### 内容概要

全书共12章，先介绍原材料性能及要求，以及配方设计，进而阐述混合、挤出设备原理和维修保养，再论述成型加工原理和硬聚氯乙烯挤出工艺与技术，并重点介绍塑料门窗型材及其截面设计和模具设计，最后介绍各种测试方法和耐候性评价。

书末附有塑料异型材和塑料门窗的国家标准、行业标准。

本书实用性强，是作者多年科研教学的心得体会。

可供从事本专业的生产、设计、应用、教学单位的工作者参考。

## &lt;&lt;塑料异型材制造原理与技术&gt;&gt;

## 书籍目录

- 第1章 绪论 1.1 塑料门窗概述 1.2 硬聚氯乙烯塑料门窗的性能和特点 1.3 硬聚氯乙烯塑料门窗的发展历史 1.4 硬聚氯乙烯塑料门窗的发展趋势 1.5 中国硬聚氯乙烯塑料门窗及异型材的发展前景 1.6 未来异型材市场发展倾向 1.7 未来异型材市场技术发展趋势第2章 硬聚氯乙烯门窗异型材用原材料及其选择 2.1 硬聚氯乙烯门窗异型材的要求 2.2 硬聚氯乙烯塑料及其特性 2.3 聚氯乙烯树脂 2.4 硬聚氯乙烯的稳定性及稳定体系 2.5 硬聚氯乙烯的韧性和抗冲击改性 2.6 硬聚氯乙烯的流动性和润滑体系 2.7 硬聚氯乙烯的加工性能及加工助剂 2.8 硬聚氯乙烯的着色与增白 2.9 硬聚氯乙烯的填充改性第3章 硬聚氯乙烯异型材的配方设计和评价方法 3.1 概述 3.2 配方设计的原则 3.3 窗框用异型材的主要性能要求 3.4 硬聚氯乙烯异型材的配方设计要点 3.5 硬聚氯乙烯异型材的配方实例 3.6 配方的性能评价方法第4章 硬质聚氯乙烯门窗异型材生产设备 4.1 概述 4.2 混合及混合设备 4.3 传输设备 4.4 挤出机 4.5 异型材辅机第5章 硬质聚氯乙烯门窗异型材及其截面设计 5.1 概述 5.2 门窗用硬质聚氯乙烯异型材的结构特点及分类 5.3 门窗用硬质聚氯乙烯异型材截面设计第6章 硬质聚氯乙烯异型材挤出成型模具 6.1 概述 6.2 挤出模头设计理论的几个方面 6.3 硬质聚氯乙烯异型材挤出模头 6.4 硬质聚氯乙烯异型材挤出定型模 6.5 异型材挤出模的维护和调试 6.6 进一步提高异型材挤出模生产效率的途径 6.7 异型材挤出CAD第7章 硬聚氯乙烯塑料的加工原理 7.1 概述 7.2 聚氯乙烯树脂结构形态特征 多层微粒结构 7.3 聚氯乙烯树脂加工过程中结构形态的变化 7.4 硬聚氯乙烯塑料的塑化度与力学性能 7.5 转矩流变仪和双螺杆挤出机在加工原理上的异同第8章 硬聚氯乙烯干混粉料的制备 8.1 概述 8.2 高速混合机中物料的混合过程 8.3 混合工艺条件对干混粉料性能的影响 8.4 各类助剂对混合工艺的影响 8.5 高速混合时加料顺序的影响 8.6 干混粉料质量对挤出操作及制品质量的影响第9章 硬聚氯乙烯异型材的挤出成型工艺 9.1 概述 9.2 硬聚氯乙烯异型材的生产工艺流程 9.3 异型材的挤出成型生产线 9.4 双螺杆挤出生产线挤出异型材的工艺控制 9.5 异型材挤出过程中的异常现象及其排除 9.6 异型材的高速挤出技术第10章 异型材生产过程中的质量监控和测试方法 10.1 原材料的质量标准和测试方法 10.2 异型材用模塑料(干混粉料)的质量控制 10.3 硬聚氯乙烯异型材的质量控制 10.4 塑料窗用模塑料、异型材的检验周期 10.5 原材料、模塑料、异型材的检测标准第11章 硬聚氯乙烯塑料窗的耐候性及耐久性 11.1 概述 11.2 影响塑料窗耐候性的主要因素 11.3 硬聚氯乙烯塑料窗的老化机理 11.4 硬聚氯乙烯窗框的老化渗透深度 11.5 硬聚氯乙烯窗框气候老化的评价方法 11.6 气候老化的主要评价的变化 11.7 某些气候老化性能测试标准 11.8 提高异型材耐候性的主要途径第12章 塑料门窗异型材的色彩和装饰 12.1 概述 12.2 异型材整体着色法 12.3 复合共挤出着色技术 12.4 异型材表面覆膜技术 12.5 异型材的表面喷涂技术 12.6 异型材印刷涂饰技术 附录

<<塑料异型材制造原理与技术>>

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>