第一图书网, tushu007.com

<<塑料高分子溶液成型技术问答>>

图书基本信息

书名：<<塑料高分子溶液成型技术问答>>

13位ISBN编号：9787514202168

10位ISBN编号：7514202161

出版时间：2012-1

出版时间：印刷工业出版社

作者：张治国

页数：234

字数：210000

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

内容概要

本书以一问一答的形式，从塑料高分子溶液成型加工的原理出发，对塑料高分子溶液成型加工所涉及的材料、设备、模具、工艺及最新技术发展情况的相关重要知识点和常见问题进行了详细解答。《塑料高分子溶液成型技术问答》适合塑料材料研究、产品设计、成型加工、企业管理、销售人员及相关专业师生阅读参考，也可供初学者和技术工人自学使用。

书籍目录

第一章 塑料高分子溶液成型加工原理
第二章 铸塑成型工艺
第三章 流延成型工艺
第四章 涂覆成型工艺
参考文献

章节摘录

旋转成型方法是先将定量的液状或糊状塑料加入模具中，然后模具沿两垂直轴不断旋转并使之加热，模内的塑料在重力和热的作用下，逐渐均匀地涂布、熔融黏附于模腔的整个表面上，成型为所需要的形状，经冷却定型而制得塑料制品的一种成型方法。
在整个成型过程中，塑料除了受到重力的作用之外，几乎不受任何外力的作用。
旋转成型制品主要应用领域有各类塑料容器、保温箱、包装箱、大型儿童户外游乐组合设施、分类回收垃圾桶、道路交通隔离墩、船用运输槽罐等。
离心浇铸与旋转成型的区别在于前者主要靠离心力的作用，故转速较大，通常从每分钟几十转到两千转。
旋转成型主要是靠塑料自重的作用流布并黏附于旋转成型模具的型腔壁内，因而转速较慢，一般每分钟只有几转到几十转。
但是两者的分界有时也并不是十分明显的。
旋转成型与离心铸塑生产的制品是类似的，但由于旋转的转速不高，故设备比较简单，更有利于小批量生产大型的中空制品（如直径和高均达数米的容器等）。
旋转成型制品的厚度较之挤出吹塑制品均匀，无熔接缝，废料少，产品几乎无内应力，因而也不易发生变形、凹陷等缺点。
旋转成型始于20世纪40年代，但由于受较慢的加工周期及所用材料等因素的限制，使其发展速度远低于其他塑料加工形式，最初主要用于聚氯乙烯糊树脂成型，如塑料玩具、球、瓶、罐等。
近年来用粉状塑料代替液状或糊状塑料，采用旋转工艺来生产大型容器的发展很快，使用的塑料品种有聚乙烯、改性聚苯乙烯、聚酰胺、聚碳酸酯和纤维素塑料等，也有采用复合塑料生产夹层结构制品的。
旋转所用的模具，小型制品常用铝或钢制成的瓣合模，而大型制品则采用薄钢板制成或冲压焊接制成。
70年代得到了快速发展，实现了工业化。
旋转成型是如今塑料加工行业中增长最快的塑料成型方式。
……

第一图书网, tushu007.com

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