第一图书网, tushu007.com

<<塑料管挤出成型>>

图书基本信息

书名：<<塑料管挤出成型>>

13位ISBN编号：9787111351931

10位ISBN编号：7111351932

出版时间：2011-10

出版时间：机械工业出版社

作者：周殿明

页数：271

字数：349000

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

第一图书网, tushu007.com

<<塑料管挤出成型>>

内容概要

周殿明编著的《塑料管挤出成型》用通俗易懂的语言、准确的工艺数据，向读者介绍了塑料管挤出成型用原料的选择、原料牌号、生产前原料准备、配方及原料混配造粒、设备选择及其使用与维护、挤出成型管材工艺及操作要点和产品质量等内容。
书中涉及的原料品种牌号全，模具结构类型多，各种塑料管挤出生产实例多，工艺数据和实例多来源于生产实际。

《塑料管挤出成型》可供塑料制品生产企业中的技术人员、操作工、设备维修和管理等人员学习、参考。

第一图书网, tushu007.com

<<塑料管挤出成型>>

书籍目录

前言
第1章 概述
1.1 塑料管挤出成型的生产过程
1.2 塑料管挤出成型用设备
1.2.1 单螺杆挤出机型号与基本参数
1.2.2 双螺杆挤出机主要参数
1.2.3 辅机
1.3 塑料管挤出成型用原料
1.4 塑料管种类
1.5 塑料管的应用连接
第2章 挤出机结构
2.1 单螺杆挤出机结构
2.1.1 挤出压塑系统
2.1.2 传动系统
2.1.3 加料系统
2.1.4 加热冷却系统
2.1.5 控制系统
2.2 双螺杆挤出机结构
第3章 成型模具
3.1 挤出成型用模具结构
3.2 模具制造用材料
3.3 管材成型模具
3.3.1 模具结构参数选择
3.3.2 模具应用举例
3.4 制品质量与模具
3.5 模具故障原因与排除
3.6 模具结构对制品质量的影响
3.7 模具零件制造条件参考
3.8 模具使用注意事项
第4章 塑料管挤出成型用材料
4.1 聚乙烯
4.1.1 聚乙烯品种
4.1.2 聚乙烯牌号
4.1.3 低密度聚乙烯
4.1.4 高密度聚乙烯
4.1.5 线型低密度聚乙烯
4.1.6 氯化聚乙烯
4.1.7 交联聚乙烯
4.2 聚丙烯
4.2.1 等规聚丙烯
4.2.2 丙烯-乙烯无规共聚物
4.2.3 丙烯-乙烯嵌段共聚物
4.3 聚氯乙烯
4.3.1 悬浮法聚氯乙烯
4.3.2 氯化聚氯乙烯（CPVC）

第一图书网, tushu007.com

4.3.3 医用聚氯乙烯
4.3.4 赤泥填充聚氯乙烯
4.4 聚酰胺（尼龙）
4.4.1 聚酰胺的性能与特征
4.4.2 聚酰胺6
4.4.3 聚酰胺610
4.4.4 聚酰胺1010
4.4.5 聚酰胺11
4.4.6 聚酰胺12
4.4.7 聚酰胺管用料选择
4.5 聚苯乙烯
4.6 ABS树脂
4.7 聚甲醛
4.8 辅助料
4.8.1 聚氯乙烯成型制品用辅助料
4.8.2 聚乙烯、聚丙烯成型制品用辅助料
第5章 原料投产前准备
5.1 原料的验收
5.2 制品用料配方设计
5.2.1 原料组合配方注意事项
5.2.2 配方设计
5.3 配方的应用
5.4 原料的干燥处理
5.5 原料的配色
5.6 原料配混
5.6.1 原料配混设备
5.6.2 原料配混工艺操作要点
5.7 混合料造粒
5.7.1 挤出切粒机
5.7.2 挤出造粒工艺操作要点
5.7.3 切粒料质量
第6章 聚氯乙烯管挤出成型
6.1 聚氯乙烯管种类、特性及用途
6.1.1 聚氯乙烯管的种类
6.1.2 聚氯乙烯管的应用特性
6.1.3 聚氯乙烯管的用途
6.2 聚氯乙烯管成型用原料
6.3 聚氯乙烯管挤出成型用设备
6.3.1 聚氯乙烯管挤出成型生产工艺路线
6.3.2 挤出成型聚氯乙烯管材用主要设备
6.4 硬质聚氯乙烯管挤出成型工艺
6.4.1 原料选择与用料配混
6.4.2 设备选择
6.4.3 成型工艺
6.4.4 工艺操作要点
6.4.5 质量要求及检测方法
6.4.6 硬质聚氯乙烯管挤出成型注意事项

第一图书网, tushu007.com

6.4.7 硬质塑料管（PVC、PP和PE管）挤出成型质量问题分析
6.4.8 硬质聚氯乙烯管挤出成型举例
6.5 软质聚氯乙烯管挤出成型工艺
6.5.1 聚氯乙烯软管的特性与应用
6.5.2 聚氯乙烯软管挤出成型生产线及工艺顺序
6.5.3 原料选择与用料配方
6.5.4 设备选择
6.5.5 成型工艺
6.5.6 聚氯乙烯软管的质量
6.5.7 聚氯乙烯软管挤出成型注意事项
6.5.8 软质聚氯乙烯管挤出成型质量分析
6.5.9 软质聚氯乙烯管挤出成型应用举例
第7章 聚乙烯、聚丙烯管挤出成型
7.1 聚乙烯管挤出成型
7.1.1 聚乙烯管性能与用途
7.1.2 原料
7.1.3 设备
7.1.4 工艺
7.1.5 聚乙烯管挤出成型注意事项
7.1.6 聚乙烯管挤出成型应用举例
7.2 聚丙烯管挤出成型
7.2.1 聚丙烯管挤出成型工艺
7.2.2 聚丙烯管质量检测
7.2.3 聚丙烯管挤出成型注意事项
7.2.4 聚丙烯给水管
7.2.5 改性聚丙烯给水管
7.2.6 无规共聚聚丙烯管
7.2.7 高抗冲聚丙烯农田灌溉管
第8章 其他几种热塑性塑料管的挤出成型
8.1 氯化聚氯乙烯管挤出成型
8.2 工业用氯化聚氯乙烯管
8.3 冷热水用氯化聚氯乙烯管
8.4 埋地电缆用氯化聚氯乙烯护套管
8.5 ABS管
8.6 聚酰胺（尼龙）管
8.7 聚甲醛管
第9章 挤出机的使用与维护
9.1 挤出机的选择与使用
9.2 挤出机生产线上设备的安装
9.3 挤出机的验收试车
9.4 正常生产时的挤出机生产操作
9.5 挤出管材生产中异常故障的处理
9.6 塑料挤出成型操作注意事项
9.7 双螺杆挤出机的选择与应用
9.8 挤出机工作故障处理
9.9 挤出机的维护保养
参考文献

第一图书网, tushu007.com

第一图书网, tushu007.com

<<塑料管挤出成型>>

章节摘录

1.3塑料管挤出成型用原料　　塑料管挤出成型用原料的主要成分是塑料中的各种树脂，辅助原料有稳定剂、润滑剂、填充料、着色剂和加工助剂；另外，按塑料管应用条件和工作环境的需要，在以树脂为基础的混合料中，还需加入些抗氧剂、发泡剂、光稳定剂、抗冲击改性剂、阻燃剂和抗静电剂等具有特殊功能的助剂。

硬质聚氯乙烯管挤出成型用原料：聚氯乙烯树脂（PVC、SG4或SG5）、稳定剂、润滑剂、加工助剂、改性剂、填充料和着色剂。

软质聚氯乙烯管挤出成型料有：聚氯乙烯树脂（PVC、SG2或SG3）、增塑剂、稳定剂、外润滑剂（不用内润滑剂）和着色剂。

聚乙烯和聚丙烯管挤出成型，主要是以聚乙烯或聚丙烯为主要原料。

这两种管材挤出成型时，为了克服材料性能上的缺陷或使其具有某些特殊性能，有时要加入些抗氧剂、紫外光吸收剂、抗静电剂和填充料。

加入少量的抗氧剂为了防止树脂在加工过程中因自动氧化而降解。

紫外光吸收剂的加入是防止因为制品受光照易降解老化。

加入抗静电剂是因为这两种制品的绝缘性能好，防止因静电积聚而引起输送易燃、易爆液体时爆炸。

塑料管挤出成型应用主要原料有聚氯乙烯、聚乙烯、聚丙烯、氯化聚氯乙烯、聚酰胺、ABS、聚碳酸酯、聚甲醛、氯化聚醚、聚砜等。

其中以硬质聚氯乙烯、聚乙烯树脂应用量最多。

……

第一图书网, tushu007.com

<<塑料管挤出成型>>

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