

<<塑料挤出成型工艺与制品缺陷处理>>

图书基本信息

书名：<<塑料挤出成型工艺与制品缺陷处理>>

13位ISBN编号：9787502567712

10位ISBN编号：7502567712

出版时间：2005-5

出版时间：化学工业出版社

作者：姚祝平

页数：491

字数：456000

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>

## <<塑料挤出成型工艺与制品缺陷处理>>

### 内容概要

本书介绍了塑料挤出成型所用的原材料、助剂的品种性能及配制方法，原材料的改性方法；挤出机的结构、工作原理及操作；各种形状的挤出制品的生产工艺。

本书用大量篇幅介绍了挤出成型中制品容易出现各种缺陷及相应的解决方法，包括由原材料、机械、模具、加工工艺等各种原因引起的缺陷的综合处理。

熟读本书，有助于操作人员及时解决塑料挤出成型中出现的各种问题，减少残、次品的产生，进而达到降低成本，提高利润的目的。

本书适合有高中以上文化程度的从事塑料挤出成型工艺的技术员、技术工人阅读。

# <<塑料挤出成型工艺与制品缺陷处理>>

## 书籍目录

第一章 塑料挤出成型工艺原理 第一节 挤出工艺概述 一、挤出工艺特点 二、挤出工艺设备 第二节 塑料成型工艺基础知识 一、聚合物的物理状态 二、聚合物熔体的流变性 (一)非牛顿流动 (二)影响聚合物流动的因素 (三)聚合物的弹性 (四)聚合物的流动缺陷 三、聚合物的加热与冷却 (一)聚合物在成型加工中热扩散系数的特征 (二)影响加热和冷却的因素 四、聚合物的结晶 (一)结晶型聚合物的主要特征 (二)聚合物的结晶条件 (三)聚合物的结晶特点 (四)结晶型聚合物的成型加工特点 五、聚合物的取向 (一)拉伸取向过程 (二)无结晶倾向的聚合物拉伸 (三)有结晶倾向的聚合物拉伸 (四)取向对性能的影响 六、影响聚合物强度的主要因素 (一)温度的影响 (二)外力作用的速度和时间的的影响 (三)聚合物结构的影响 (四)复合材料的影响 七、聚合物的降解 (一)热降解 (二)力降解 (三)氧化降解 (四)水降解 (五)环保降解塑料的应用 八、聚合物的主要工艺特性 (一)吸湿性 (二)收缩性 (三)相容性 (四)导热性 (五)散重性 九、挤出理论 (一)固体输送理论 (二)熔融理论 (三)熔体输送理论 第三节 挤出塑料制品的分类和特点 第四节 挤出技术的发展动向 第二章 原材料及其配制 第一节 合成树脂 一、聚氯乙烯(PVC) (一)特性 (二)主要加工特点 (三)选用树脂要点 (四)应用 二、聚烯烃类 (一)低密度聚乙烯(LDPE) (二)线性低密度聚乙烯(LLDPE) (三)高密度聚乙烯(HDPE) (四)聚丙烯(PP) (五)乙烯?醋酸乙烯共聚物(EVA) 三、苯乙烯类 (一)聚苯乙烯(PS) (二)丙烯腈?丁二烯?苯乙烯共聚物(ABS) 四、丙烯酸类 ..... 第三章 挤出成型机械 第四章 挤出成型模具 第五章 主要挤出制品成型工艺 第六章 主要挤出制品常见质量缺陷的成因与处理 主要参考文献

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>