

<<塑料挤出成型工艺员手册>>

图书基本信息

书名：<<塑料挤出成型工艺员手册>>

13位ISBN编号：9787122029539

10位ISBN编号：7122029530

出版时间：2008-8

出版单位：化学工业

作者：周殿明

页数：548

字数：476000

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>

## <<塑料挤出成型工艺员手册>>

### 前言

挤出成型是塑料加工行业中一种重要加工方法之一。用挤出机塑化原料，通过成型模具，把塑化的熔融料连续不断地挤出，制成管材、薄膜、片材、异型材、扁带、丝、丝网、棒材和电线电缆等多种塑料制品。广泛地用于国民经济中的各个领域。

本书的大部分内容是笔者多年在塑料制品厂从事生产技术中，把过去的工作记录、学习笔记及向兄弟厂学习和收集到的一些挤出成型制品的经验技术系统地整理的结果。

书中内容主要是以挤出成型塑料制品用原料、设备、工艺及产品质量等技术资料为主，向读者详细介绍挤出成型制品所涉及的生产工艺操作要点及注意事项。

语言通俗易懂、资料实用性强是本书编写的特点。

适合于塑料制品厂的技术人员、操作工人及管理人员学习参考，也可供企业对厂内职工进行专业技术培训时使用。

参加本书编写的人员如下：周殿明，周殿阁，李洪喜，张丽珍，周恩会，张艳萍，季丽芳，张力男。

书中内容涉及面较宽，由于个人水平有限，可能存在一些不足之处，恳请读者批评指正。

## <<塑料挤出成型工艺员手册>>

### 内容概要

挤出成型是塑料加工行业中一种重要的成型方法。

本书主要以挤出成型塑料制品用原料、设备、工艺及产品质量等技术资料为主，向读者详细介绍了挤出成型制品所涉及的基础知识、常用数据、生产工艺操作要点及注意事项，内容翔实，涉及面宽，实用性强。

本书适合塑料制品厂的技术人员、操作工人及管理人员学习参考，也可供企业对厂内职工进行专业技术培训时使用。

## &lt;&lt;塑料挤出成型工艺员手册&gt;&gt;

## 书籍目录

第1章 基础知识 1.1 塑料的特点 1.2 塑料的性能 1.3 塑料的简单鉴别 1.3.1 塑料制品的燃烧特点 1.3.2 塑料制品的溶解性 1.4 塑料制品性能检测工作环境 1.5 树脂熔体流动速率的检测试验 1.6 常用资料第2章 原料 2.1 聚乙烯 2.1.1 低密度聚乙烯 2.1.2 高密度聚乙烯 2.1.3 线型低密度聚乙烯 2.1.4 中密度聚乙烯 2.1.5 极低密度聚乙烯 2.1.6 高分子量高密度聚乙烯 2.1.7 超高分子量聚乙烯 2.1.8 氯化聚乙烯 2.1.9 交联聚乙烯 2.1.10 乙烯-醋酸乙烯共聚物 2.2 聚丙烯 2.2.1 氯化聚丙烯 2.2.2 丙烯-乙烯无规共聚物 2.2.3 丙烯-乙烯嵌段共聚物 2.2.4 接枝聚丙烯 2.2.5 玻璃纤维增强聚丙烯 2.2.6 改性增强聚丙烯 2.2.7 填充聚丙烯 2.2.8 阻燃聚丙烯 2.2.9 无卤低烟聚丙烯 2.2.10 导电性聚丙烯 2.2.11 电磁屏蔽聚丙烯 2.2.12 磁性聚丙烯 2.3 聚氯乙烯 2.3.1 悬浮法聚氯乙烯 2.3.2 乳液法聚氯乙烯 2.3.3 微悬浮法聚氯乙烯 2.3.4 本体法聚氯乙烯 2.3.5 高分子量聚氯乙烯 2.3.6 交联聚氯乙烯 2.3.7 聚氯乙烯球形树脂 2.3.8 医用聚氯乙烯 2.3.9 氯化聚氯乙烯 2.3.10 聚偏氯乙烯 2.3.11 氯乙烯-偏氯乙烯共聚物 2.3.12 氯乙烯-醋酸乙烯共聚物 2.3.13 氯乙烯-乙烯-醋酸乙烯共聚物 2.3.14 氯乙烯-丙烯共聚物 2.3.15 氯乙烯-乙丙橡胶接枝共聚物 2.3.16 聚氯乙烯/丁腈橡胶共混物 2.3.17 聚氯乙烯/氯化聚乙烯共混物 2.3.18 聚氯乙烯/乙烯-醋酸乙烯共聚物共混物 2.3.19 聚氯乙烯/丙烯腈-丁二烯-苯乙烯三元共聚物共混物 2.3.20 聚氯乙烯/聚丙烯酸酯共混物 2.3.21 赤泥填充聚氯乙烯 2.3.22 粉煤灰填充聚氯乙烯 2.3.23 电镀级聚氯乙烯 2.4 聚酰胺 .....第3章 挤出机及辅助设备第4章 原料产前准备第5章 塑料管挤出成型第6章 塑料薄膜挤出成型第7章 塑料板(片)挤出成型第8章 塑料异型材挤出成型第9章 塑料丝挤出成型第10章 塑料网、塑料带及电缆料等挤出成型第11章 塑料中空制品挤出吹塑成型参考文献

## &lt;&lt;塑料挤出成型工艺员手册&gt;&gt;

## 章节摘录

第1章 基础知识 1.1 塑料的特点 塑料是指以合成或者天然的高分子为基本成分，以增塑剂、填充剂等为辅助成分，在一定的温度压力下可塑化成型的材料。

塑料的特点如下。

(1) 塑料制品较轻，密度大约在 $0.83 \sim 2.39 / \text{cm}^3$ 范围内，重量只有铝的 $1/2$ ，在要求减轻自身重量的机械设备中应用，意义重大。

(2) 耐化学腐蚀性比金属材料优异，对酸、碱及化学药品有较强的防腐性能，是化工设备中应用较多的一种材料。

(3) 塑料制品的电绝缘性能好、介电损耗小，可用作电气工业中的材料。

(4) 耐磨性能好，可用作轻负荷设备中的减摩和耐磨材料。

(5) 消声、隔热性能优良。

用塑料制成的传动齿轮，传动噪声小、振动降低；泡沫塑料是很好的隔热保温材料。

(6) 改性增强塑料有较好的力学性能，在某些方面替代金属材料应用，对减轻设备重量有其突出的优点。

(7) 不足之处：制品耐热性能差，多数制品不能在 $100^\circ\text{C}$  以上的环境中应用；导热性极差，热胀系数大，易燃、易老化；制品的强度和刚性无法与金属材料相比。

1.2 塑料的性能 (1) 密度塑料的密度是指单位体积内在一定温度时的质量。

塑料密度的检测方法如下。

准备工作 a.选取清洁、无裂缝、无气泡塑料制品（管、板、棒），质量不大于 $30\text{g}$ 。

b.分析天平（精确度不低于 $0.001\text{g}$ ）。

c.直径小于 $0.13\text{mm}$ 的金属丝。

d.浸渍液为蒸馏水或煤油（被测物密度小于 $1\text{g} / \text{cm}^3$ 的选用煤油为浸渍液），温度为 $(23.0 \pm 0.5)^\circ\text{C}$ 。

检测试验方法 用天平检测制品用金属丝吊挂在浸渍液中和在空气中的质量。

按实际测量被检测物在空气中、浸渍液中的质量和浸渍液的密度值，可计算出被检测制品试样的密度。

<<塑料挤出成型工艺员手册>>

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>