

<<塑料压延、模压成型工艺与设备>>

图书基本信息

书名：<<塑料压延、模压成型工艺与设备>>

13位ISBN编号：9787501920853

10位ISBN编号：7501920850

出版时间：1997-08

出版时间：中国轻工业出版社

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>

<<塑料压延、模压成型工艺与设备>>

书籍目录

目录

上篇 压延成型工艺与设备

第一章 压延成型原理概述

第一节 压延制品在国民经济中的作用

第二节 压延成型原理

思考题

第二章 压延工艺流程

思考题

第三章 压延生产线设备及装置

第一节 压延成型前工序设备及装置

一、原辅材料准备用设备及装置

二、捏合设备

三、塑炼设备

第二节 压延设备

一、压延机的分类

二、压延机的构造

三、压延机辊筒

四、压延机的主要技术参数

第三节 压延成型后工序设备及装置

一、引离装置

二、压花装置

三、冷却定型装置

四、橡胶传送装置

五、卷取与切割装置

思考题

第四章 原材料

第一节 聚氯乙烯树脂

一、聚氯乙烯树脂的聚合

二、聚氯乙烯树脂的规格

三、聚氯乙烯树脂的热力学状态与加工之间的关系

四、聚氯乙烯树脂性能

第二节 增塑剂

一、增塑剂的分类

二、增塑剂的作用

三、增塑剂的性能要求与选择

四、增塑剂的增塑效率

五、增塑剂的光热稳定性

六、增塑剂对制品力学性能的影响

七、聚氯乙烯常用增塑剂

第三节 稳定剂

一、稳定剂的分类

二、对稳定剂的要求

三、稳定剂的应用

四、稳定剂的性能

第四节 润滑剂

<<塑料压延、模压成型工艺与设备>>

一、润滑剂的分类

二、润滑剂的选择

第五节 着色剂

一、着色机理

二、对着色剂的要求

三、常用着色剂

第六节 填充剂

一、对填充剂的要求

二、填充剂与树脂的作用

三、常用填充剂

第七节 增强剂

第八节 发泡剂

一、发泡剂分类

二、对发泡剂的要求

思考题

第五章 配方设计

第一节 配方设计的依据

第二节 塑料制品分类

一、硬质聚氯乙烯制品

二、软质聚氯乙烯制品

第三节 硬质聚氯乙烯制品配方设计

一、树脂的选择

二、增塑剂用量的选择

三、稳定剂的选择

四、润滑剂用量的选择

五、填充剂的选择

第四节 软质聚氯乙烯制品配方设计

一、树脂的选择

二、增塑剂的选择

三、稳定剂的选择

四、其他助剂的选择

第五节 配方的表示方法及配方实例

一、配方的表示方法

二、配方实例

思考题

第六章 压延成型工艺

第一节 配料

一、树脂的筛选、输送与称量

二、增塑剂的过滤、混合与计量

三、稳定剂浆料的研制与计量

四、色浆的配制

五、其他助剂的配制

第二节 塑料的塑炼

一、捏合

二、塑炼

第三节 压延成型工艺

一、压延工艺路线

<<塑料压延、模压成型工艺与设备>>

二、压延成型工艺条件

第四节 压延工艺的影响因素

一、压延机的操作因素

二、原材料因素

三、设备因素

四、冷却定型阶段影响质量的因素

第五节 压延机操作与维护

第六节 压延成型中不正常现象、产生原因与解决办法

一、软质聚氯乙烯压延

二、硬质聚氯乙烯压延

第七节 压延成型的自动控制

一、自动配料称量

二、混炼自动翻料装置

三、喂料自动化

四、自动卷取、切割

五、金属探测器

六、 γ -射线测厚仪

七、视频监控装置

第八节 压延膜的双轴拉伸

一、概述

二、拉伸设备

三、扩幅装置

四、双轴拉伸工艺

第九节 压延人造革

一、概述

二、压延人造革工艺流程

三、生产设备

四、压延人造革配方与工艺

五、压延革表面处理

六、压延人造革生产中不正常现象、产生原因与解决办法

七、其他方法生产人造革的技术

第十节 聚氯乙烯压延地板

一、概述

二、塑料地板原材料

三、聚氯乙烯地板成型工艺

四、卷材地板、涂刮地板及三层地板的生产

第十一节 压延成型设备的发展

一、概述

二、异径辊压延机

三、异径辊压延机与同径辊压延机比较

思考题

下篇 模压、层压成型工艺与设备

第七章 模压与层压用设备、模具与原材料

第一节 模压与层压用设备

一、液压机概述

二、液压机工作原理

三、液压机分类与结构

<<塑料压延、模压成型工艺与设备>>

- 四、液压机的主要技术参数
- 五、塑料用液压机要求及常用液压机
- 六、层压机热板
- 第二节 模压成型用模具
 - 一、溢式模具
 - 二、不溢式模具
 - 三、半溢式模具
- 四、液压模具的加热方式
- 第三节 模压、层压用原材料
 - 一、酚醛树脂
 - 二、氨基树脂
 - 三、环氧树脂
- 第八章 模压、层压成型工艺
- 第一节 模压成型工艺
 - 一、模压成型原理
 - 二、模压成型的准备
 - 三、模压成型
 - 四、后处理
 - 五、模压成型控制因素
 - 六、模压成型中不正常现象、产生原因与解决办法
 - 七、热塑性塑料的模压成型
- 第二节 热固性塑料层压成型工艺
 - 一、常用树脂特性
 - 二、底材与填料
 - 三、附胶材料的制备
 - 四、热固性塑料的层压成型
 - 五、压制层压板材时层压机的工作情况
 - 六、层压板材的应用
 - 七、装饰板材生产
 - 八、增强板材的其他成型方法
- 第三节 热固性塑料管材与棒材成型
 - 一、管材成型
 - 二、棒材成型
- 第四节 热塑性塑料层压成型工艺
 - 一、层压聚氯乙烯板材工艺流程
 - 二、聚氯乙烯硬板层压工艺
 - 三、压制成型
 - 四、层压成型安全生产操作规程
 - 五、层压工艺讨论
 - 六、层压中不正常现象、产生原因与解决办法
- 思考题
- 第九章 塑料成型加工中劳动防护
- 第一节 高分子材料的毒性
 - 一、树脂
 - 二、增塑剂
 - 三、稳定剂
 - 四、发泡剂

<<塑料压延、模压成型工艺与设备>>

五、颜料

六、其他

第二节 成型加工中的防护措施

一、工艺改革及技术革新

二、加强通风排气

三、合理使用个人防护用品

四、建立卫生保健制度

思考题

参考文献

附录《中华人民共和国工业技术等级标准》（塑料行业）

一、压延工

二、模压工

三层压工

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>