

四川塑料外壳吸塑加工联系厂家

生成日期: 2025-10-25

吸塑工艺要求和参数设定要求如下：吸塑胶目前多为单组份，活化温度为60—70℃左右。贮存环境温度须在5℃-30℃，5℃以下会引起絮结。胶桶不应直接放置于地面上，应放置在木质的托架上，尤其是在冬季。膜压胶的有效期在不拆原包装状态，自出厂之日起为6个月。若特殊情况需添加固化剂，膜压胶配制比例主剂：固化剂=20：1，主剂与固化剂混合时，应使主剂保持在搅拌状态下，固化剂慢慢加入并搅拌至少3分钟以上。每次配制的胶量应保证在4小时内用完，兑胶后胶桶应盖严。吸塑托盘吸塑盒是一种有盖和底的吸塑制品。四川塑料外壳吸塑加工联系厂家

吸塑修边要求及常见问题：压机加工完毕的工件，放置20分钟（保证胶的初期固化）后方可进行修边。修边后工具刮棱角或用120#—180#的砂纸倒棱，使PVC低于工件表面。并用酒精等稀料把背面的胶痕清理干净。修边时检查质量，能修理的就地修理，不能修理的要挑选出来另行处理。吸塑后的工件要面对面、背靠背放置于平整的料架上。将50块一垛的重物压于上面，防止工件变形，放置时间不应少于24小时，膜压工件达到中期固化的时间为24小时，完全固化需要7天，所以包装前要确保工件需放置24小时以上。四川塑料外壳吸塑加工联系厂家吸塑外壳主要应用于工程机械的领域。

吸塑工艺流程：吸塑成品包装——采用纸箱包装，内衬防潮防尘箱袋，按施工单规定每箱数量将合格品装箱。填好合格证各项内容(品名、规格、重量、等级、批号、卷号、班别、日期)。产品入库——按施工单规定数量总额入库。拆卸模具——先切断电源，待吸塑机加热部件完全冷却后，拆卸整副模具，清洁并涂防锈剂，检查无缺损后入库留存，做好模具领用记录。清洁卫生——生产过程中保持设备四周清洁，认真做好生产记录，做好交接工作，必须提前一刻钟交清本班生产内容，质量要求，产品堆放地点等情况。

ABS塑料机箱有什么吸塑设计要求？吸塑产品要便于装配、操作、维修设计的机箱应便于操作使用，并符合使用者的心理和生理特点，同时结构上力求较简，便于装配、拆卸，使设备可达性、维修性好。要实现标准化和模块化箱设计时，应尽可能地满足标准化、模块化要求，这样，在研制类似设备或设备改型时，可以少改动甚至不改动设备的机箱尺寸即可完成新研或改型设备的机箱设计。尽可能实现小型化就是尽可能地减小设备体积和重量。防止ABS塑料机箱刮伤，所以机箱的小型化不只在设备的使用性能上有重大意义，在经济上也具有重要价值。吸塑包装制品包括了泡壳、托盘、吸塑盒。

大型医疗设备外壳为什么常用ABS吸塑？1、各种ABS材料都易于接受常用的二次加工处理，如机加工、粘合、紧固、电镀、涂漆、超声波焊接2、ABS有极好的抗冲击强度，且在低温下也不迅速下降。有良好的机械强度、硬度和一定的耐磨性。3、具有良好的耐寒性、耐油性、耐水性、化学稳定性，水、无机盐、碱、酸类对ABS几乎无影响，在酮、醛、酯、氯代烃中会溶解或形成乳浊液，不溶于大部分醇类及烃类溶剂，但与烃长期接触会软化溶胀。总的来说，就是因为ABS具有一定的刚性、硬度、耐冲击和耐化学性能、耐辐射和耐环氧乙烷消毒。吸塑工艺在医疗行业主要产品为：医疗设备壳罩、仪器塑料外壳、医疗仪器塑料配件等。四川塑料外壳吸塑加工联系厂家

吸塑成型的壁厚一般在1到2mm范围之内或更加薄。四川塑料外壳吸塑加工联系厂家

industryTemplate四川塑料外壳吸塑加工联系厂家