



Polymer Extruder

Bildschirm

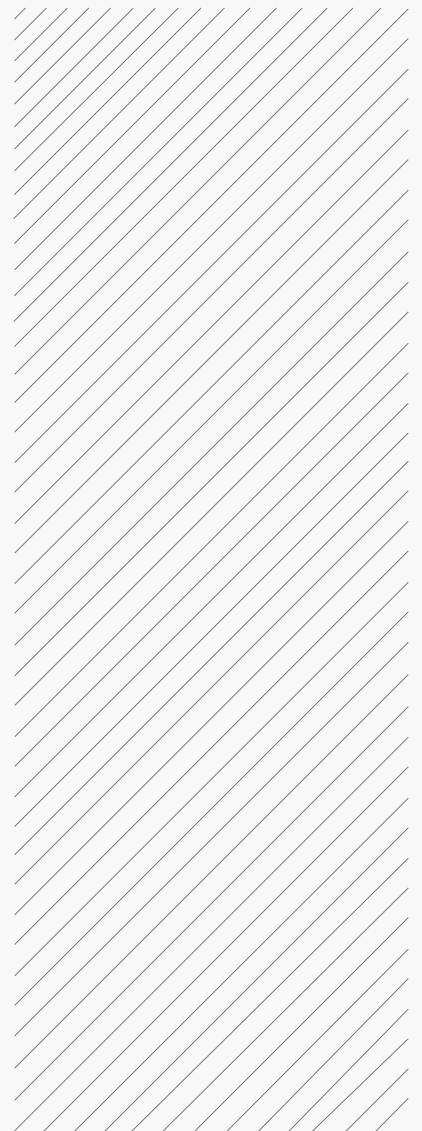
Von Unmöglich zu Möglich weben



BOEDON Industech Limited

www.boedon.com | sales@boedon.com

BOEDON Broschüre



Wir können eine Vielzahl von Polymer-Extrudersieben anbieten, um Ihren spezifischen Anforderungen an den Extrusionsprozess und die Polymer-Schmelzfiltration gerecht zu werden.

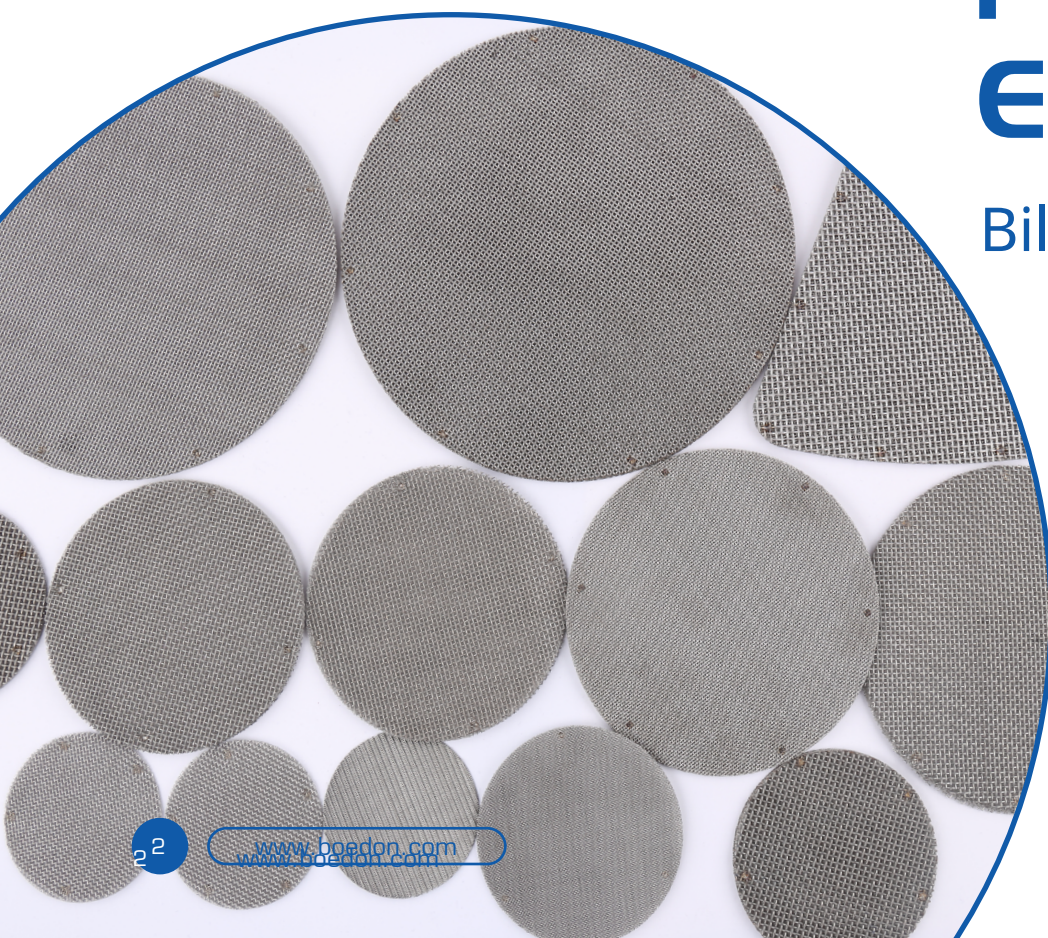
Das Polymer-Extrudersieb besteht aus hochwertigen korrosionsbeständigen Materialien (verzinktem Kupfer, Edelstahl und Nickellegierung). Es stehen eine Vielzahl von Mikronbewertungen zur Verfügung, um unterschiedlichen Filtrationsanforderungen gerecht zu werden.

Polymer-Extrudersiebe werden weit verbreitet für Filtrations- und Vermischungsprozesse in der Produktion verschiedener zähflüssiger Materialien und Produkte wie Kunststoffe, Chemiefasern, Gummi, Heißschmelzklebstoffe, Klebstoffe, Endbearbeitungsmaterialien, Mischungen usw. eingesetzt. Sie können effektiv verhindern, dass Fremdkörper in den endgültigen Kunststoff- und Gummiausstoßprozess gelangen und eine saubere, lebensfähige Extrusion ermöglichen.

Da wir hochwertige ungiftige Rohstoffe verwenden, können unsere Polymer-Extrudersiebe auch in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie eingesetzt werden.

Polymer Extruder

Bildschirm



POLYMER-EXTRUDERSIEB

Arbeitsprinzip

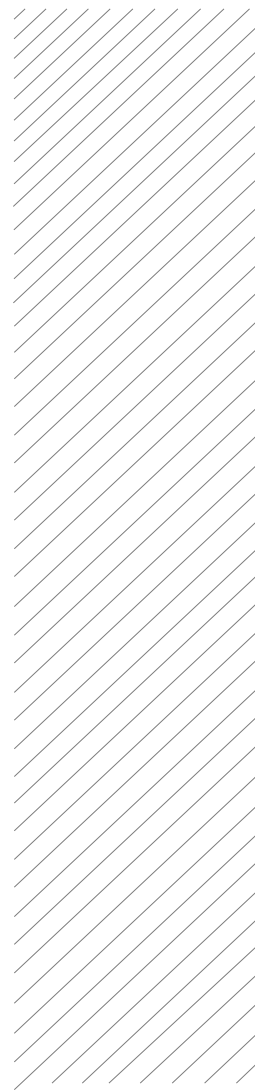
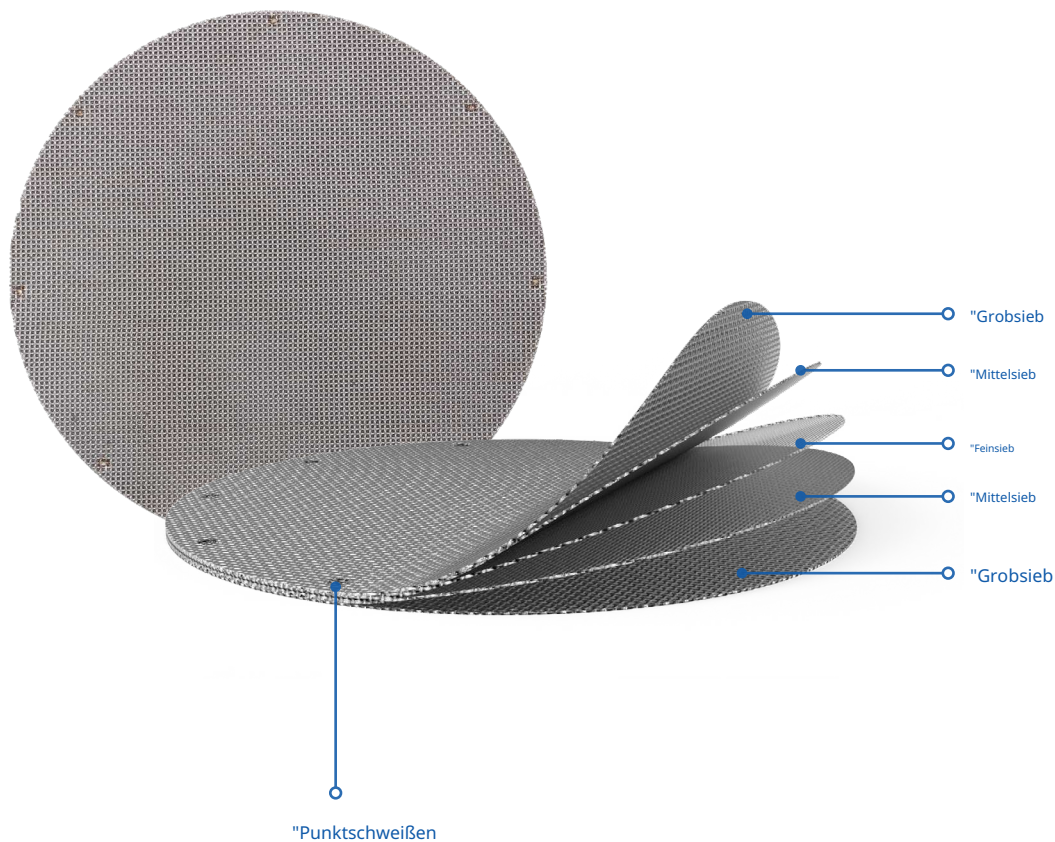
Die Filterscheibe ist mit einer großen Anzahl von Polymer-Extrudersieben ausgestattet. Die Filtrationszeit oder der Druckwert ist voreingestellt. Die Schmelze gelangt über den Einlass, das Sieb am Einlass beginnt, Verunreinigungen zu filtern und Gelverunreinigungen werden auf der Sieboberfläche eingefangen. Wenn die Filtrationszeit oder der Druck den voreingestellten Wert erreicht, beginnt die Filterscheibe sich zu drehen. Der saubere Teil des Siebs dreht sich zum Einlass und beginnt, Verunreinigungen zu filtern, während das mit Verunreinigungen gesättigte Sieb zum Siebwechselanschluss bewegt wird. Die Drehscheibe stoppt ihre Drehung, der Siebwechselanschluss öffnet sich, das Sieb mit Verunreinigungen wird entfernt und durch ein sauberes Sieb ersetzt. In diesem Prozess bleibt der ruhende Teil des Siebs reibungslos in Betrieb, wodurch ein kontinuierlicher Betrieb ermöglicht wird.



POLYMER-EXTRUDERSIEB

"Struktur

"Das Polymer-Extrudersieb besteht in der Regel aus Drahtgeflechten in Leinwandbindung und Holländischer Bindung. "Das Drahtgeflecht in Leinwandbindung zeichnet sich durch eine einfache Struktur, wirtschaftliche Verarbeitung und hohe Kosteneffizienz aus und erfüllt die meisten Filtrationsanforderungen in der Kunststoff- und Gummiindustrie. "Das Drahtgeflecht in Holländischer Bindung übernimmt in einem Filter die Rolle der Feinfiltration, ohne dass ein zusätzliches Filtersieb erforderlich ist. Es zeichnet sich durch hohe Festigkeit, hohe Belastbarkeit, einfache Struktur und lange Lebensdauer aus.



POLYMER-EXTRUDERSIEB

"Herstellungsprozess

"Das Polymer-Extrudersieb besteht in der Regel

"aus Drahtgeflechten in Leinwandbindung und Holländischer Bindung.

"Das Drahtgeflecht in Leinwandbindung zeichnet sich durch eine einfache

"Struktur, wirtschaftliche Verarbeitung und hohe Kosteneffizienz aus

"und erfüllt die meisten Filtrationsanforderungen.

"von Kunststoffprodukten und der Gummiindustrie.

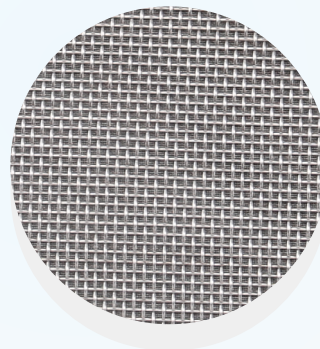
"Das Drahtgeflecht in Holländischer Bindung

"übernimmt die Rolle der Feinfiltration ohne

"zusätzliches Filtersieb und zeichnet sich durch hohe

"Festigkeit, hohe Belastbarkeit, einfache Struktur

"und lange Lebensdauer aus.



Einfaches Gewebe



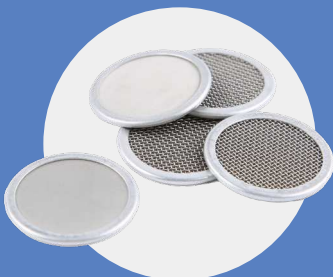
Holländisches Gewebe

POLYMER-EXTRUDERSIEB

Material

Bei der Auswahl des Filtermaterials müssen die Arbeitsbedingungen des Polymer-Extrudersiebs vollständig berücksichtigt werden.

Beispielsweise wählen wir in einigen PVC-Produktionslinien oder anderen Anwendungen Edelstahl Drahtgewebe, um Rost zu vermeiden, und Nickellegierungsdrahtgewebe, um Korrosion durch Fluorpolymer oder PVDC zu vermeiden.



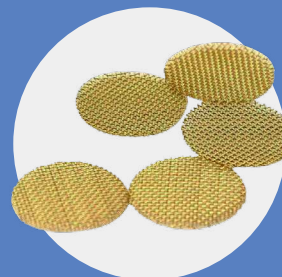
Edelstahl.

Gute Korrosionsbeständigkeit und Rostbeständigkeit.



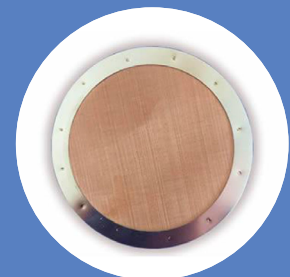
Schwarzer Draht.

Außergewöhnliche Haltbarkeit.



Messing.

Gute Duktilität und Bearbeitbarkeit.



Kupfer.

Hohe Leitfähigkeit und weiche Textur.

POLYMER-EXTRUDERSIEB

Form

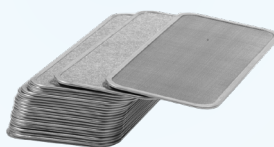
Unser Polymer-Extrudersieb kann in verschiedenen Formen gestaltet werden, um den Anforderungen verschiedener Extruder gerecht zu werden.



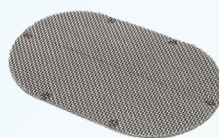
Rund



Ring



Rechteckig



Oval

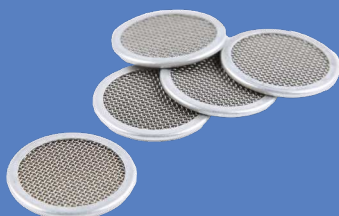


Niere

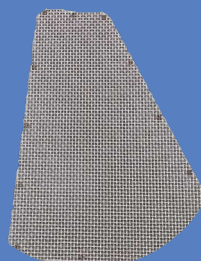
POLYMER-EXTRUDERSIEB

Kantenbearbeitung

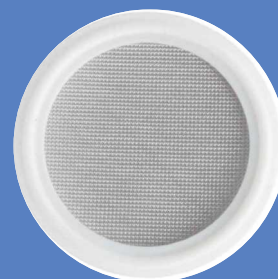
Wir bieten Metallkanten (Edelstahl oder Aluminiumlegierung), punktgeschweißte oder Gummikanten an, um den Verschleiß des Polymer-Extrudersiebs zu reduzieren, die Haltbarkeit und Festigkeit des Siebs zu verbessern, die Stabilität der Gesamtstruktur zu gewährleisten und die Lebensdauer des Siebs zu verlängern. Andere Kanten sind auf Anfrage erhältlich.



Aluminiumlegierungskante
Solide Struktur und verbesserte
Abriebfestigkeit.



Punktgeschweißkante
Nicht leicht zu beschädigen und
verformen und bietet eine verlängerte
Lebensdauer.



Gummikante
Elastische Kanten bieten gute Dehnbarkeit
und hohe Belastungsfestigkeit.

POLYMER-EXTRUDERSIEB

Spezifikation

Um sicherzustellen, dass das Polymer-Extrudersieb die effektivste Filtration und Extrusion bietet, sollten bei der Auswahl des Produkts folgende Aspekte berücksichtigt werden: Webart (Leinwandbindung oder Holländische Bindung), Maschenanzahl (Anzahl der Maschen pro Quadratzoll), Drahtdurchmesser und offene Fläche.

Beliebte Spezifikationen für Polymer-Extrudersiebe in Leinwandbindung

Masche	Drahtdurchmesser (mm)	Öffnungsgröße (mm)	Offene Fläche (%)
10 × 10	0.711	1.829	51.8
14 × 14	0.457	1.357	55.9
16 × 16	0.457	1.131	50.7
20 × 20	0.559	0.711	31.4
20 × 20	0.457	0.813	41.0
24 × 24	0.376	0.682	41.4
30 × 30	0.376	0.531	34.2
30 × 30	0.310	0.536	40.0
40 × 40	0.274	0.361	32.3
50 × 50	0.193	0.335	43.6
60 × 60	0.193	0.230	29.8
80 × 80	0.122	0.196	37.9
100 × 100	0.102	0.152	36.0
120 × 120	0.091	0.120	31.8
150 × 150	0.071	0.088	29.6
200 × 200	0.050	0.077	36.76
250 × 250	0.040	0.062	36.76
300 × 300	0.040	0.045	27.83
325 × 325	0.035	0.043	30.49
400 × 400	0.028	0.036	31.25
500 × 500	0.025	0.026	25.79

Hinweise: Andere Spezifikationen sind auf Anfrage erhältlich.

Beliebte Spezifikationen für Polymer-Extrudersiebe in Holländischer Bindung

Masche	Drahtdurchmesser (mm)	Öffnungsgröße (mm)	Offene Fläche (%)
12/64	26 × 26	0.457 × 0.457	180
24/110	28 × 32	0.376 × 0.274	115
30/250	38 × 42	0.132 × 0.102	70
50/250	38.5 × 41	0.140 × 0.112	60
50/600	40 × 44	0.122 × 0.081	30
80/400	40 × 45.5	0.102 × 0.063	40
80/700	42 × 44	0.102 × 0.063	35
100/600	42 × 45.5	0.102 × 0.081	25
120/600	42 × 45.5	0.102 × 0.063	28
170/1400	43.5 × 48	0.063 × 0.040	10
200/600	47 × 48	0.50 × 0.040	20
325/2300	48 × 40	0.40 × 0.122	5

Hinweise: Andere Spezifikationen sind auf Anfrage erhältlich.

Anwendung



Kunststoff & Kunststoffrecycling

- Kunststoffabfallrecycling
- Entfernung von Kunststoffverunreinigungen während der Kunststofffolienproduktion



Chemiefaser

- Polyesterfaserproduktion
- Produktion von Vliesstoffen usw.



Gummi

- Reifenproduktion
- Produktion von Gummiprodukten



BOEDON Industech Limited

Von Unmöglichem to Möglichem weben



E-Mail: verkauf@boedon.com

www.boedon.com