



Polymère Extrudeuse Écran

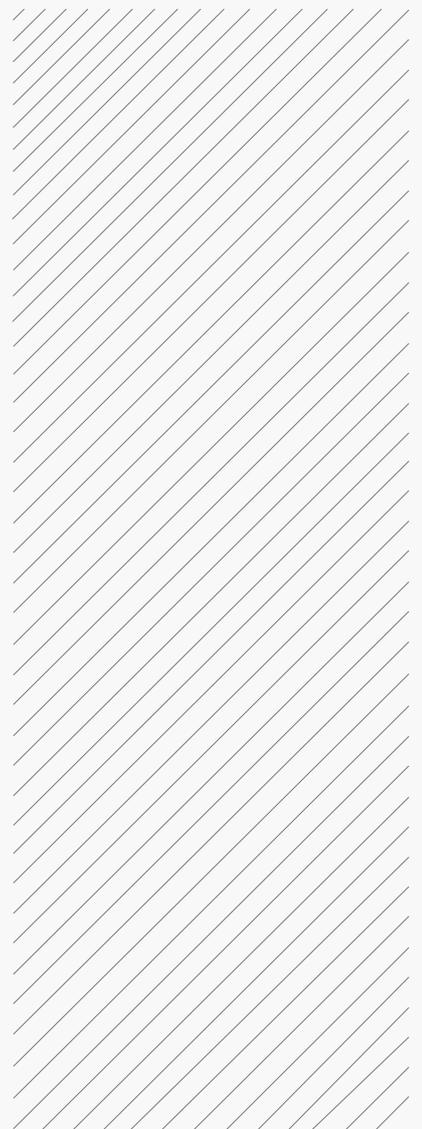
Transformer l'Impossible en Possible



BOEDON Industech Limitée

www.boedon.com | ventes@boedon.com

BOEDON Brochure



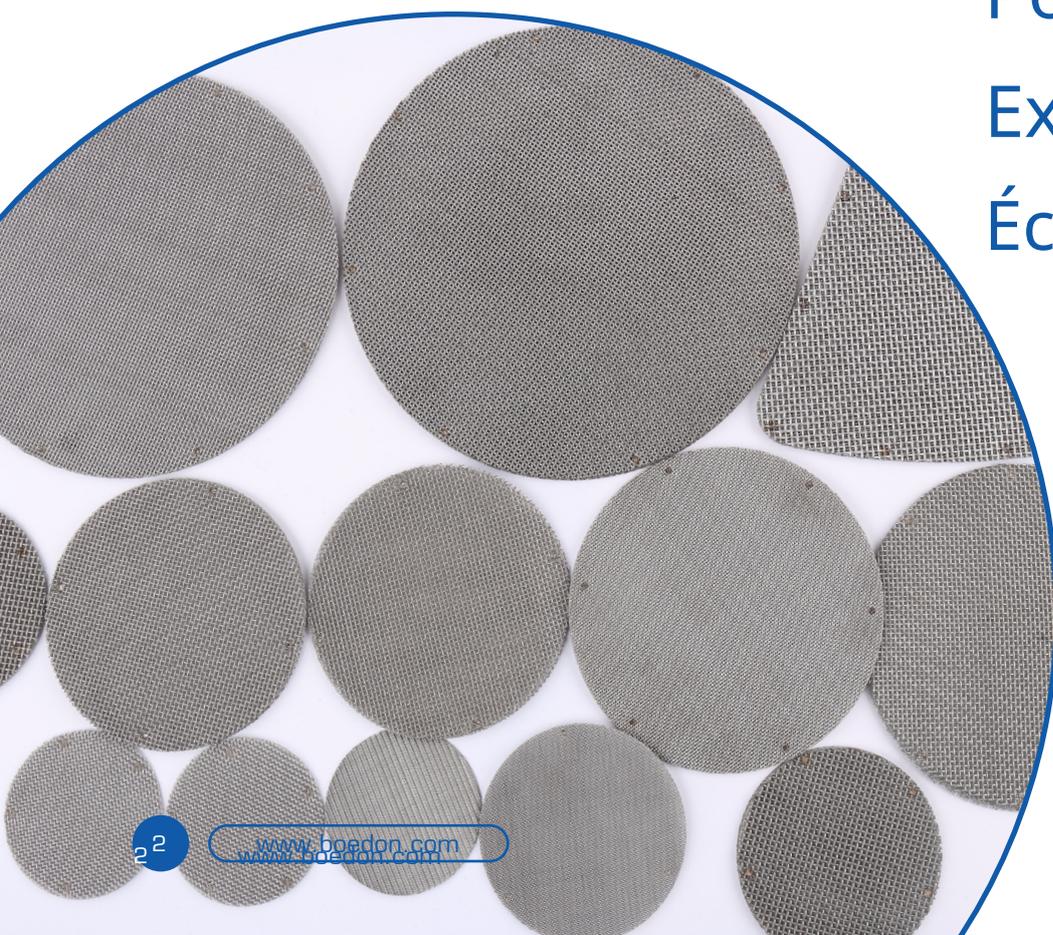
Nous pouvons offrir une variété d'écrans d'extrudeuse pour polymères dans le but de répondre à vos exigences spécifiques en matière d'extrusion et de filtration de la fusion de polymères.

L'écran d'extrudeuse pour polymères est fabriqué à partir de matériaux de haute qualité résistants à la corrosion (cuivre galvanisé, acier inoxydable et alliage de nickel). Une large gamme de micronages est disponible pour répondre à différentes demandes de filtration.

Les écrans d'extrudeuse pour polymères sont largement utilisés pour les processus de filtration et de mélange dans la production de divers matériaux et produits à écoulement visqueux tels que les plastiques, les fibres chimiques, le caoutchouc, les adhésifs thermofusibles, les adhésifs, les matériaux de finition, les mélanges, etc. Ils peuvent efficacement bloquer les impuretés étrangères pour éviter qu'elles ne se mélangent dans le processus d'extrusion final du plastique et du caoutchouc, et fournir une extrusion propre et viable.

Comme nous utilisons des matières premières non toxiques de haute qualité, nos écrans d'extrudeuse de polymères peuvent également être utilisés dans l'industrie alimentaire et des boissons.

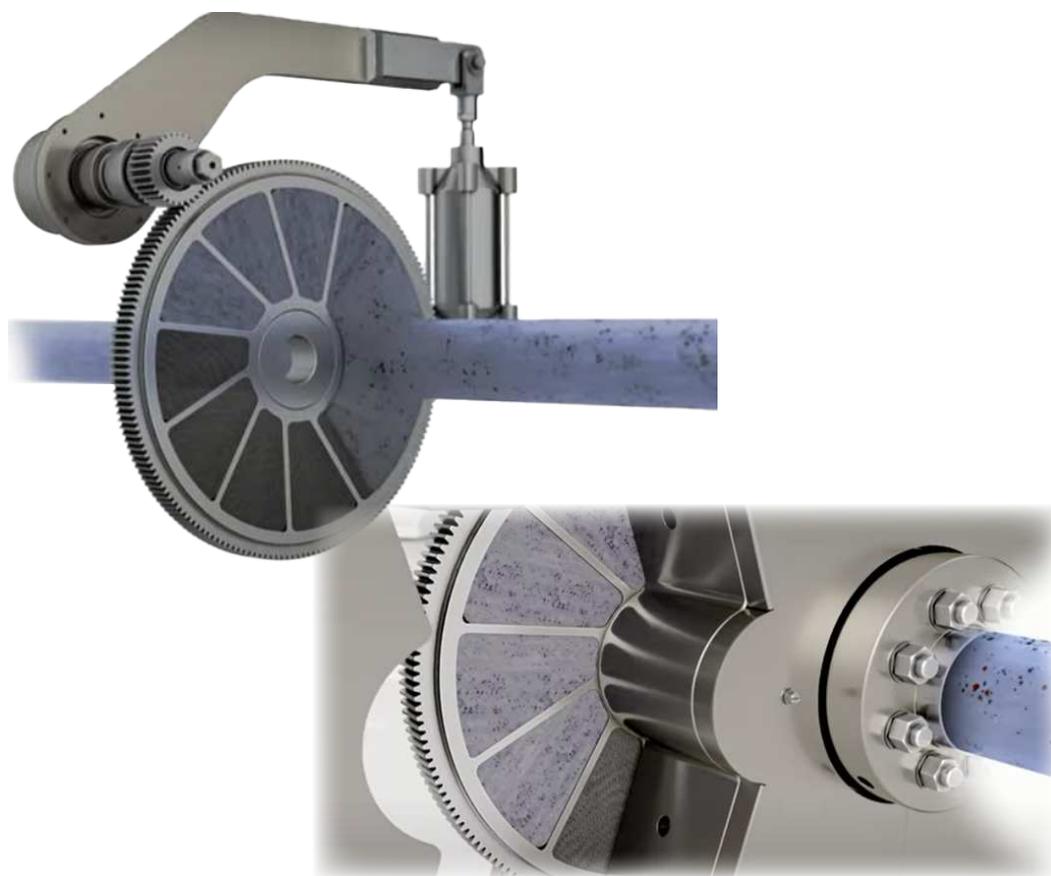
Polymère Extrudeuse Écran



ÉCRAN D'EXTRUDEUSE DE POLYMÈRES

Principe de fonctionnement

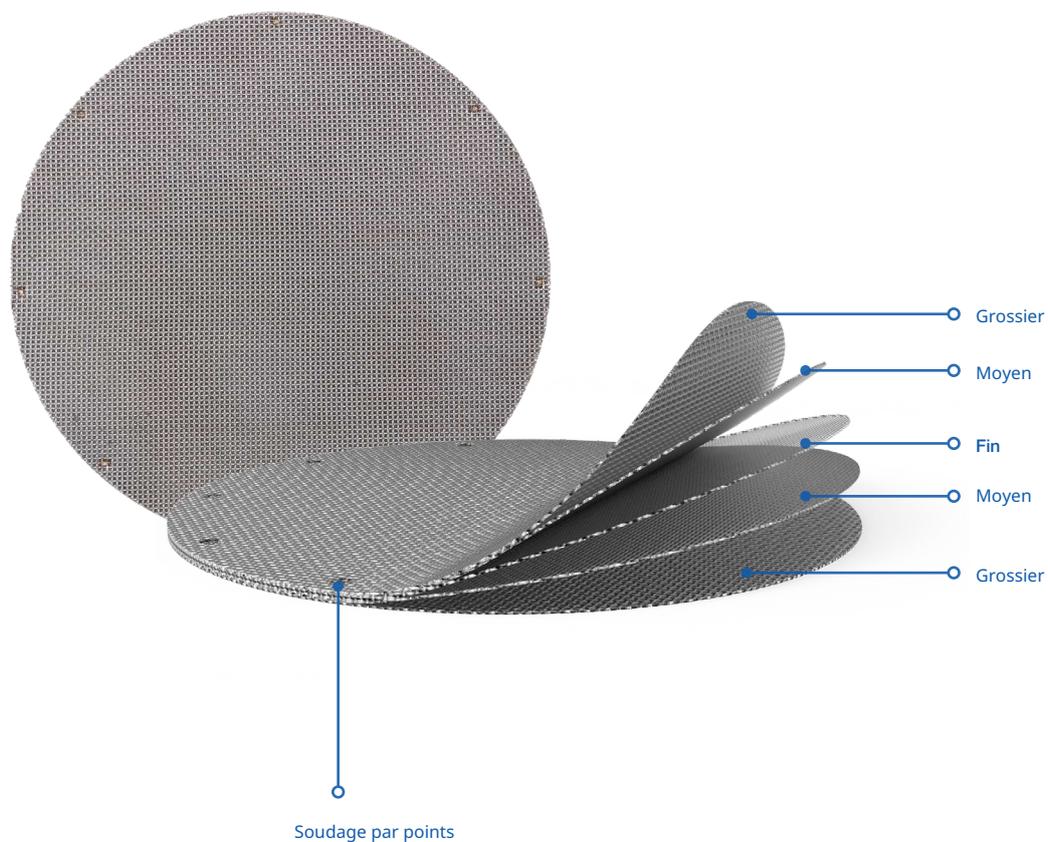
Le disque filtrant est équipé d'un grand nombre d'écrans d'extrudeuse de polymères. Le temps de filtration ou la valeur de pression est prédéfini. La matière fondue entre par l'entrée, l'écran à l'entrée commence à filtrer les impuretés et les impuretés en gel sont piégées à la surface de l'écran. Lorsque le temps de filtration ou la pression atteint la valeur prédéfinie, le disque filtrant commence à tourner. La partie propre de l'écran tourne vers l'entrée et commence à filtrer les impuretés, pendant ce temps l'écran saturé d'impuretés se déplace vers le port de changement d'écran. La table tournante cesse de tourner, le port de changement d'écran s'ouvre, l'écran avec des impuretés est retiré et remplacé par un écran propre. Dans ce processus, la partie en repos de l'écran continue de fonctionner en douceur, ce qui permet une opération continue.



ÉCRAN D'EXTRUDEUSE DE POLYMÈRES

Structure

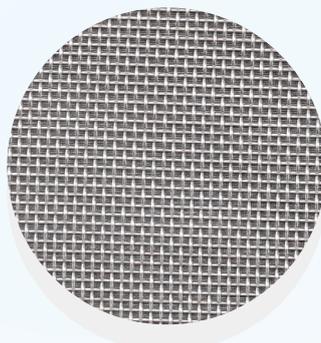
L'écran d'extrudeuse de polymère est généralement fabriqué en maille métallique tissée simple et en maille métallique tissée hollandaise. La maille métallique tissée simple présente une structure simple, est économique à traiter et offre un rapport coût-efficacité élevé, et peut répondre à la plupart des exigences de filtration des produits plastiques et des industries du caoutchouc. Dans un filtre, la maille métallique tissée hollandaise joue le rôle d'une filtration fine sans nécessiter d'écran de filtre de secours, offrant une résistance élevée, une capacité de charge élevée, une structure simple et une longue durée de vie.



ÉCRAN D'EXTRUDEUSE DE POLYMÈRES

Processus de fabrication

L'écran d'extrudeuse de polymère est généralement fabriqué en maille métallique tissée simple et en maille métallique tissée hollandaise. La maille métallique tissée simple présente une structure simple, est économique à traiter et offre un rapport coût-efficacité élevé, et peut répondre à la plupart des exigences de filtration des produits plastiques et du caoutchouc industriels. Dans un filtre, la maille métallique tissée hollandaise joue le rôle d'une filtration fine sans nécessiter d'écran de filtre de secours, offrant une résistance élevée, une capacité de charge élevée, une structure simple et une longue durée de vie.



Tissage simple



Tissage hollandais

ÉCRAN D'EXTRUDEUSE DE POLYMÈRES

Matériau

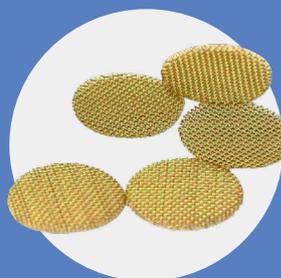
En ce qui concerne la sélection du média filtrant, les conditions de travail de l'écran d'extrudeuse pour polymères doivent être prises en compte de manière exhaustive. Par exemple, nous choisirons un treillis métallique en acier inoxydable dans certaines lignes de production de PVC ou d'autres applications nécessitant d'éviter la rouille, et un treillis métallique en alliage de nickel est utilisé pour éviter la corrosion causée par les fluoropolymères ou le PVDC.



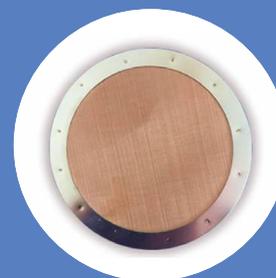
Acier inoxydable.
Bonne résistance à la corrosion et à la rouille.



Fil noir.
Durabilité exceptionnelle.



Laiton.
Bonne ductilité et usinabilité.



Cuivre.
Grande conductivité et texture souple.

ÉCRAN D'EXTRUDEUSE DE POLYMÈRES

Forme

Notre écran d'extrudeuse pour polymères peut être conçu dans différentes formes pour répondre aux besoins de différentes extrudeuses.



Rond



Anneau



Rectangulaire



Oval



Rein

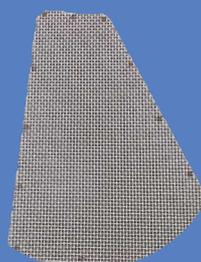
ÉCRAN D'EXTRUDEUSE DE POLYMÈRES

Traitement des bords

Nous proposons des bords métalliques (en acier inoxydable ou en alliage d'aluminium), soudés par points ou en caoutchouc, pour réduire l'usure de l'écran d'extrudeuse pour polymères, améliorer la durabilité et la résistance de l'écran, garantir la stabilité de la structure globale et prolonger la durée de vie de l'écran. D'autres types de bords sont disponibles sur demande.



Bordure en alliage d'aluminium
Structure solide et résistance à l'abrasion améliorée.



Bordure soudée
Difficile à endommager et à déformer, et offre une durée de vie prolongée.



Bordure en caoutchouc
Bords élastiques pour offrir une bonne ductilité et une grande résistance au stress.

ÉCRAN D'EXTRUDEUSE DE POLYMÈRES

Spécification

Pour garantir que l'écran d'extrudeuse de polymère offre la filtration et l'extrusion les plus efficaces, lors du choix du produit, les aspects suivants doivent être pris en compte : type de tissage (tissage simple ou tissage hollandais), nombre de mailles (le nombre de mailles par pouce carré), diamètre du fil et surface ouverte.

Spécifications populaires de l'écran d'extrudeuse de polymère à tissage simple

Maille	Diamètre du fil (mm)	Taille de l'ouverture (mm)	Surface ouverte (%)
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

Remarques: D'autres spécifications sont disponibles sur demande.

Spécifications populaires de l'écran d'extrudeuse de polymère à tissage hollandais

Maille	Diamètre du fil (mm)	Taille de l'ouverture (mm)	Surface ouverte (%)
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

Remarques: D'autres spécifications sont disponibles sur demande.

ÉCRAN D'EXTRUDEUSE DE POLYMÈRES

Application



Plastique et recyclage du plastique

- Recyclage des déchets plastiques
- Élimination des impuretés plastiques lors de la production de films plastiques



Fibre chimique

- Production de fibres de polyester
- Production de tissu non tissé, etc.



Caoutchouc

- Production de pneus
- Production de produits en caoutchouc



BOEDON Industech Limitée

Transformer l'Impossible en Possible



E-Mail: ventes@boedon.com

www.boedon.com