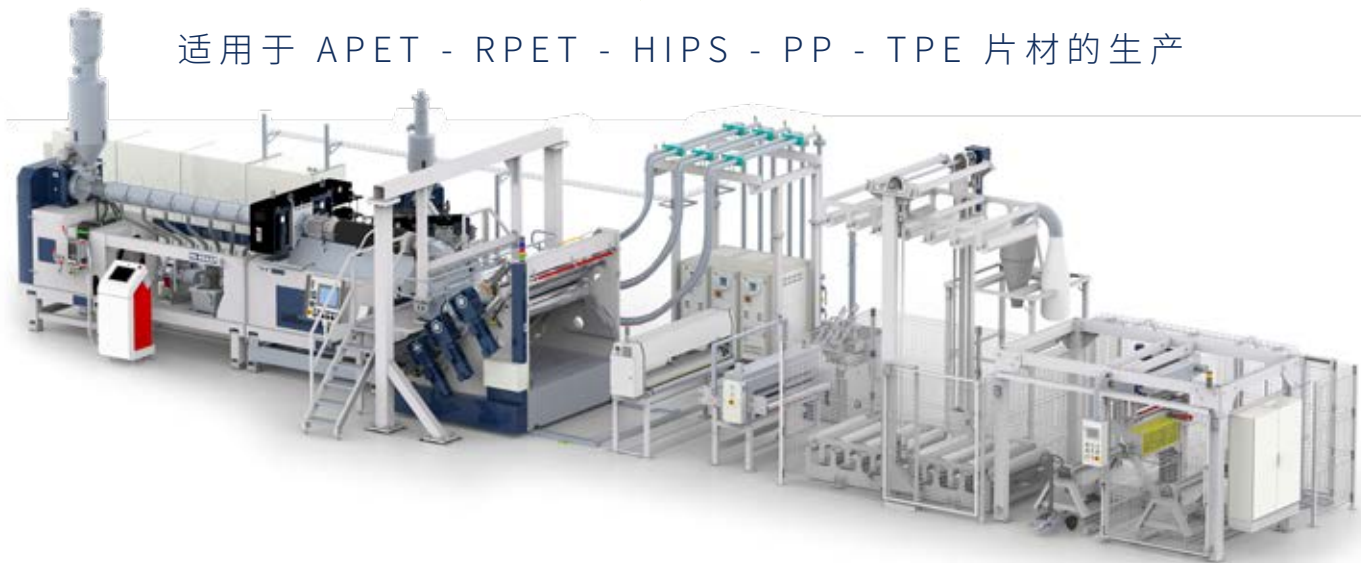


# 挤出片材线

适用于 APET - RPET - HIPS - PP - TPE 片材的生产



## 硬质包装

PET (100% PCR, 经 FDA/EFSA 认证)、PP、(HI)PS、PLA、BIO、PE.....



## 工业

HDPE、LDPE、PP、PVB、PB1、PA.....



## 地毯衬垫

TPE, TPR, TPO, TPU, PVB, PB1, ....

## 关键优势

- 1** 减小挤出机尺寸的同时增加产量。  
提高 20% - 100%
- 2** 提高能源效率  
每公斤生产的产品增加 10 - 65%
- 3** 用再研磨/再循环材料进行优化加工  
高达 100% 的再研磨
- 4** 有可能生产 FDA/EFSA 批准的食品级 PET 单层片材  
“上下研磨盘相对”和/或瓶片料 100% 再研磨
- 5** 减少聚合物降解/限制 IV 下降  
挤出机摩擦力较低, 材料降解更少。
- 6** 压力稳定, 产量更高  
流量和压力波动最小化
- 7** 多种材料, 相同的螺杆和料筒设计  
更换原料时不需要更换螺杆

## 主挤压机

## 75-H34 75-H34P 90-H36 90-H36P 5

产量 1 主挤出机	公斤/小时 PS	600 - 650	700 - 800	900 - 950	1.000 - 1.250
	公斤/小时 PP	500 - 550	600 - 700	800 - 900	900 - 1.000
	公斤/小时 PET	650 - 750	750 - 850	800 - 900	950 - 1.250
主电机	90 kW	110 kW	160 kW	200 - 250 kW	200 - 250 kW

能源效率	0.16 - 0.23 kWh/kg		0.18 - 0.23 kWh/kg
三辊压光机	位置	厚度范围	位置
	倾斜	≤1.9 mm	倾斜
	纵向	≤1.2 mm (PET) ≥0.4 mm (连线)	纵向
水平 2	≥1.2 mm (PET)	横向	>1.2 mm (PET)

最小片材厚度	材料 3	硬质	材料	硬质
发泡片材减重比 4	PS	0.18 - 0.20 mm	PS	0.18 - 0.20 mm
	PP	0.30 mm	PP	0.30 mm
	PET	0.16 - 0.18 mm	PET	0.16 - 0.18 mm
螺杆直径	75 mm	90 mm		
长径比	34:1	36:1		
换网器	连续液压双板	连续液压双板		
测厚系统	可选	可选		
自动模头	可选	可选		
挤出线生产速度	最高可达85m/min	最高可达85m/min		

收卷系统	类型	最大收卷直径 (毫米)	类型	最大收卷直径 (毫米)
	A-机架式	1200 / 1600 / 2000	A-机架式	1200 / 1600 / 2000
	转塔式	1200	转塔式	1200
悬臂式	600 - 800	悬臂式	600 - 800	
适用于 PET 的 IV 测量系统	可选	可选	可选	可选

工业 4.0	可选	可选
总长度 (指示值)	片材厚度 ≤ 1.9 mm, 6 - 20 m	片材 ≤ 1.9 mm, 9 - 25 m
	片材厚度 > 1.9 mm, 6 - 35 m	片材 > 1.9 毫米, 9 - 35 m
共挤	最多为 5	最多为 5



# 我们生产市面上最节能的 薄膜和片材挤出线!

## 共挤出机

产量 1 挤出机	公斤/小时 PS	100 - 150	200 - 250
	公斤/小时 PP	100 - 125	150 - 200
	公斤/小时 PET	100 - 150	200 - 250
主电机	22 kW	45 kW	
能源效率	0.18 - 0.23 kWh/kg		
螺杆直径	35 mm	50 mm	
长径比	34:1	34:1	
换网器	手动式	手动式/连续式	

## 35-H34 50-H34

- 对于其他材料 (例如 PA/PE/PLA/Bio/TPU) 及其产量, 请咨询 MEAF 销售团队;
- MEAF 建议对厚制 PET 采用水平压延机。可用水平压延机处理较薄的片材;
- 可以根据要求提供其他材料 (最小) 的片材厚度;
- 客户可与 MEAF 协商讨论, 降低片材密度;
- 根据要求提供更大的螺杆和筒体直径, 以获得更高的产量。