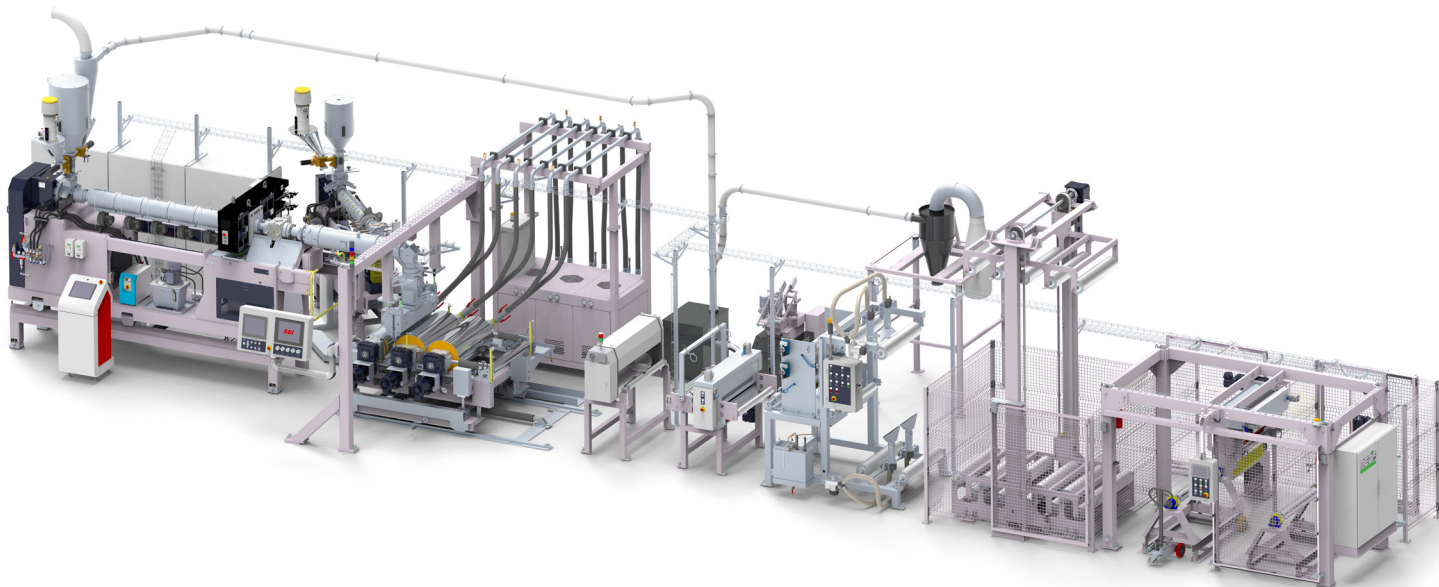




# 片材和涂复挤出生产线

用于 (r) PET-PP-PE-TPE-TPR-PVB等



硬包装

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



片材与板材

HDPE, LDPE, PP, PVB, PB1, PA, ...



挤压涂复与复合

TPE, TPR, TPO, TPU, PVB, PB1等...



专长

胶体、丁基、PBAT、PHBTPPS、PEI、EVA、(生物) 松香、...

## 关键的好处

1

### 产量更高, 占地面积更小

需要更少的空间, 降低二氧化碳排放, 产量提高100%;

2

### 降低能源和生产成本

能耗降低25%至65%, 运营成本大幅降低;

3

### 最大限度地提高再生料和回收料含量

在保持一致质量的同时, 加工高达100%的回收料;

4

### 作经过认证的食品级片材

由瓶片或再生料生产单层PET片材 完全符合FDA/EFSA标准;

5

### 聚合物降解最小

低摩擦挤出机设计限制了IV减低, 并保持了材料的完整性;

6

### 稳定的温度控制

即使在较低的生产温度下也能保持精确的设定温度;

7

### 灵活的原料适用

使用相同的螺杆和机筒加工多种聚合物, 无需更换硬件。

## 主挤压机

50-H34<sup>1</sup> 75-H34 90-H36 90-H36 XP

产量 <sup>2</sup> (kg/h)	PP	200 - 300	600 - 700	900 - 1.000	1.100 - 1.200
	PET	250 - 300	700 - 750	950 - 1.050	1.150 - 1.250
	PS	250 - 300	700 - 800	1.000 - 1.100	1.200 - 1.300
主电机功率		45 kW	110 kW	200 kW	250 kW
能源效率		0.18 - 0.23 kWh/kg			
螺杆直径		50 mm	75 mm	90 mm <sup>3</sup>	
螺杆长径比		34:1	34:1	36:1	
换网器		连续液压双板/反冲洗			
自动模具		可选			
片材厚度 <sup>4,5</sup>	实心片材	实心片材		物理发泡	
		Min	Max	Min	Max
	PP (mm)	0.30	2.00	0.40	2.00
	PET (mm)	0.18	2.00	0.40	2.00
	PS (mm)	0.18	2.00	0.40	2.00
	发泡片材减重比 <sup>6</sup>		10 - 30%		
三辊压机排列 <sup>4</sup>	位置		倾斜式	水平式	垂直式
	厚度范围 (mm)	Min	0.18	0.16	0.40
		Max	2.00	2.00	2.00
挤出生产线速度 (收卷机与冷却辊)		53 / 70 / 85 m/min.			
收卷系统	类型	最大卷径 (mm)			
	A型	1200 / 1600 / 2000			
	转塔	1200			
	悬臂	800			
IV测量系统		可选			
工业4.0		可选			
总长度	50-H34	75-H34	90-H36	90-H36XP	
	6 - 25米		9 - 35米		
多层/共挤		最多5层			

最大限度节省空间  
能源智能化  
全聚合物适配  
未向未来!



## 共挤挤出机

35-H34 50-H34

产量 (kg/h)	PP	100 - 125	150 - 200
	PET	100 - 125	200 - 250
	PS	100 - 125	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
螺杆长径比		34:1	34:1
换网器		手动	手动/连续式

1. 主动进料模块可实现更高的产量 (体积密度低时);
2. 关于其他材料 (例如PA/PE/PLA/Bio/TPE/TPU) 及其各自的产量, 请咨询MEAF销售团队;
3. 对于更大螺杆和机筒直径的更高输出, 请咨询MEAF销售团队;
4. 对于其他片材厚度范围, 请咨询MEAF销售团队;
5. 所述的片材厚度范围可以通过一个模头中的固定下模层来实现;
6. 更大的密度降低将由客户和MEAF销售团队协商讨论。

关注我们

