

Линия штапельного волокна с вакуумной сушилкой



Описание

Линия для производства штапельного полиэфирного волокна 3000-50000 т/год с вакуумной сушкой

Эта установка представляет собой гибкую производственную линию, оснащенную системой вакуумной сушки. На ней можно изготавливать полиэфирное штапельное волокно (1,2-33 D), сплошное и полое двухкомпонентное волокно (3-15 D).

Чем выше показатель линейной плотности волокна или нитей (D), тем толще они будут.

Штапельное волокно — это специфическое волокно определенной и стандартизированной длины: особенностью штапельного волокна является длина штапеля, представляющая среднюю длину группы волокон определенного состава.

Производство штапельного волокна основано на экструзии группы непрерывных элементарных нитей определенного весового номера из фильер. Далее нити собираются в жгут, который представляет собой большой пучок, состоящий из более чем миллиона элементарных нитей. Полученный жгут гофрируется и режется на волокна. Длина определяется исходя из того, для какой области применения оно предназначено.

Сырье для производства волокна используется различное:

Полиэстер (ПЭТ), Полипропилен (ПП), полиамид (ПА), Полиэтилен (ПЭ), ПЭТ- Сополимер ПЭТ, би-компонентное волокно, различные маточные смеси

Область применения волокна (кардочесальная технология):

- Геотекстиль: дренажные системы, инфраструктуры, железнодорожное строительство, туннели, сельское хозяйство
- Гигиенический сектор: расходные материалы для ухода за телом, подгузники, полотенца и т.д.

- Текстиль: подушки, покрывала, чехлы для матрасов
- Фурнитура
- Автомобильная промышленность
- Строительство: Основы водонепроницаемых кровельных материалов, звукоизоляция
- Прессованное нетканое сукно: одежда, изоляция, фильтры
- Войлок: Изоляция

Этапы производства штапельного волокна:

1. Накопление и выгрузка сырьевых материалов;
2. Экструзия и прядение;
3. Охлаждение (закаливание) и вытягивание;
4. Вытягивание жгута,
5. Гофрирование
6. Сушка и термостабилизация
7. Резка;
8. Кипование.
9. Упаковка

Технология производства штапельного волокна предполагает использование полимеров с различной вязкостью расплава, преимущественно ПЭТ (полиэстер) и ПП (полипропилен), которые обычно используют для производства волокон методом прядения из расплава. Иногда для производства штапельных волокон необходимо использовать несколько полимеров. Один тип волокна может быть составлен из двух полимеров, которые объединяются во время экструзии (ко-экструзия): эти волокна би-компонентные и характеризуются компонентом, плавление которого происходит при более низкой температуре.

Мы способны разрабатывать, изготавливать и поставлять комплектные заводы по производству штапельного волокна «под ключ» с учетом индивидуальных требований заказчика и принимать нестандартные решения.

Мы осуществляем техническую поддержку и последующие сопровождение, помогая нашим заказчикам достичь высокой производительности и эффективности, что в итоге позволяет сократить затраты.

Адрес: 160025, г. Вологда, Конева 15, 3 этаж
офис 319-331, БЦ «Деловой квартал»

Время работы: пн-пт: с 9.00 до 18.00

Отдел продаж:

Телефон: 8 (8172) 57-83-67; 8 800 555-08-60

e-mail: info@plasticmachinery.ru

Офис в Москве:

Адрес: г. Москва, Мажоров пер. дом 14

Телефон: [+7 \(499\) 649-45-99](tel:+7(499)649-45-99)

Технический отдел:

Телефон: 8 (8172) 57-83-67

e-mail: tex.dir@plasticmachinery.ru

Отдел логистики:

Телефон: 8 (991) 472-10-06

e-mail: aa@plasticmachinery.ru

Отдел кадров:

Телефон: 8(991) 474-41-42

e-mail: natalya.mikheeva@plasticmachinery.ru

Отдел маркетинга:

Телефон: 8 (8172) 26-51-96

e-mail: nelli.redkina@plasticmachinery.ru

Бухгалтерия:

Телефон: 8 (8172) 23-99-12

e-mail: glavbuh@plasticmachinery.ru

Наши контакты офиса в Шанхае:

Адрес: No.77, Xieyi road, Qiandeng town, Kunshan city, Jiangsu province (под Шанхаем)

Tel: +86-13916634375;
e-mail: kacian0418@hotmail.com