

# 山东熔喷模具来电咨询

---

发布日期：2025-09-22

熔喷模具怎么清洗？这两种方法轻松解决清洗难题

方法一：

- 1、使用洁盟超声波清洗机，配合超声波有机溶剂，快速溶解模具模头上残留的聚丙烯，清洗温度：常温，清洗时间：20-30分钟；
- 2、清洗完毕后，吹干模具上残留液体，继续使用。

方法二：

- 1、模具高温煅烧，煅烧温度480度，煅烧时间30分钟，煅烧后残留积碳。
- 2、使用洁盟超声波清洗机配合水基除油除锈剂清洗，清洗温度50摄氏度，清洗时间20-30分钟。
- 3、清洗完毕，冲洗干净模具，吹干模具上残留水渍，继续使用。

宁波有好的熔喷模具厂家可以推荐吗？山东熔喷模具来电咨询

## 熔喷模头

模头包括模头主体、喷丝板和气板，喷丝板和气板可拆卸地安装在模头主体内，喷丝板内设置有一个喷丝孔，喷丝板和气板之间有若干个夹缝槽，模头主体内还开设有若干个气体流通通道，气体流通通道与夹缝槽相连通，模头主体的外壁上设置有气管连接端头，气管连接端头通过输气管与气体集流腔相连通，喷丝板的喷丝孔的一端有间隔稳流件，喷丝孔的另一端有管道连接装置，喷丝孔通过管道连接装置与螺杆挤压机的出料口相连。

在熔喷设备中，熔喷模头是实现高聚物拉丝成型的中心组件之一，设计和精度直接影响拉丝的长度、均匀性、韧性、细度等诸多方面，从而对\*\*终的卷材质量产生决定性影响。

山东熔喷模具来电咨询宁海艾博模塑有限公司熔喷模具常见故障处理。

熔喷非织造布工艺是利用高速热空气对模头喷丝孔挤出的聚合物溶体细流进行牵伸，由此形成超细纤维并凝聚在滚筒上，依靠自身粘合而成，模头是熔喷设备中\*\*关键的部分，制品的均匀性与模头密切相关，因此加工精度要求高。技术特点：1、模头加工工艺和模具处理都是技术多年摸索经验，根据原料的不同特性（粘度、温度、速率）设计出比较好流道，溶体分配更均匀。2、采用特殊热气流加热装置，具有很好的加热效率及热交换效率，能量消耗低。3、独特的风槽结构设计，气压稳定，两侧气流均匀对称，气隙可调。4、喷丝板模具设计是关键，这决定了熔喷设备喷丝技术，我们的模具设计和精密度可以保证熔喷不拉丝，不废料，熔喷均匀。技术参数：1、喷丝板模具为精密模具，孔眼直径0.2-0.4mm□喷丝孔中心距0.7-1.0mm□喷出聚丙烯丝可达到医用一次性口罩 N95口罩要求。2、螺杆挤出机型号（45 50 65）定制熔喷模头，300、400、450、500、600、800、900、1000等不同型号。3、模腔抛光光洁度0.01-0.034、适合熔喷工艺温度350℃以下，碳纤维330-350℃□PP□PET300℃以下。5、模体采用SUS630□SUS431等质量钢材。

熔喷布模具设计加工需要注意的问题点

由于\*\*的影响，口罩行业成为了今年\*\*火的行业，也带动了上游熔喷布的发展。越来越多的企业进入熔喷布行业。所谓“隔行如隔山”，熔喷布模具的设计及加工工艺成为了\*\*早摆在面前的一座大山。那么，熔喷布模头的设计及加工需要注意哪些问题点呢？

一、在设计模头的时候，流道的设计是重中之重。流道藏胶是造成熔喷布发黄、变脆的主要问题点。模具流道是否平顺，直接关系了模具投产的成功与否，衣架式的流道是熔喷布模具的主流流道；

二、风刀的均匀性，直接关系到熔喷布的均匀度；

三、模具板块之间的组装方式，决定了模具是否会存在漏胶的情况；

四、在加工的过程中，需要精密加工。特别是喷嘴的光滑程度要加工到位；

五、熔喷布PP材料与PET材料不一样，喷嘴的大小需要适中，不要过于追求小孔。孔径太小，容易堵模。

熔喷模具是干什么用的？

配合熔喷机喷嘴\*\*清洗剂的清洗方式

（1）将经高压水清洗的喷丝板运回清洗间后，以入料孔在下，出丝孔向上的状态，将其放置在\*\*清洗机内。

（2）准备\*\*喷绒机喷嘴清洗液。

(3) 在水温50-70℃下，清洗60分钟。

(4) 更换清洗液，将清洗机水箱内的水放掉；用压缩空气吹干净。

(5) 二次超声波清洗；注入清水（脱盐水或蒸馏水），在水温50-70℃下清洗60分钟。

(6) 吹干水分；清洗好后，将喷丝板吊出，并用压缩空气将水分吹干，放在\*\*平台上用干净的布盖好、待检。

熔喷模具都有哪些用途？山东熔喷模具来电咨询

熔喷布为何模具喷出来的时候像水珠？山东熔喷模具来电咨询

熔喷非织造布工艺是利用高速热空气对模头喷丝孔挤出的聚合物溶体细流进行牵伸，由此形成超细纤维并凝聚在滚筒上，依靠自身粘合而成，模头是熔喷设备中\*\*关键的部分，制品的均匀性与模头密切相关，因此加工精度要求高。技术特点：1、模头加工工艺和模具处理都是技术多年摸索经验，根据原料的不同特性（粘度、温度、速率）设计出比较好流道，溶体分配更均匀。2、采用特殊热气流加热装置，具有很好的加热效率及热交换效率，能量消耗低。3、独特的风槽结构设计，气压稳定，两侧气流均匀对称，气隙可调。4、喷丝板模具设计是关键，这决定了熔喷设备喷丝技术，我们的模具设计和精密度可以保证熔喷不拉丝，不废料，熔喷均匀。

山东熔喷模具来电咨询

宁海艾博模塑有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在浙江省宁波市等地区的机械及行业设备行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为\*\*\*\*\*，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的的企业精神将\*\*艾博模塑和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！