

普陀区熔喷模具来电咨询

生成日期：2025-10-26

你的熔喷布模具又堵住了?快用干冰清洗机清洗

熔喷布模头吧!

**时期，时间就是寿命□N95口罩的制造速度关乎着挽救生命的

速率!而现在分享的重点那便是N95口罩的重点-----” 喷丝板模具清

洗”。

近期接到了许多熔喷布制造商的寻问，有关于喷丝板微孔屡次阻塞的问

题。像这种情形非常影向熔喷布的生产速度。他们是挽救世界、挽救生命的

英雄，怎能让他们被像这种小事难住，大伙听听李厂长是如何阐述的。

熔喷布在N95口罩里面起着中心过滤效果的一层材质，它蓬松、多孔、

可以承受电流，拥有出色的吸附和过滤实力，导致熔喷布的产出**终影向着

N95口罩的产出。由此,像这种被称为"N95口罩 中心” 的熔喷布究竟是如

何加工的啊？

熔喷布的模头，喷丝微孔孔径极小，大多为**0.1-0.3mm**间距**0.6-0.7**毫米。普陀区熔喷模具来电咨询

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。普陀区熔喷模具来电咨询熔喷模具模头大部分采用的是矩形喷丝板，材料一般是**SUS316L****SUS304****SUS630****SUS431**等不锈钢。

口罩机熔喷布模具用干冰机清洁好吗？

比较好不要用干冰机清洁，时间长了，会对模具本身有损害。来可以使用熔喷机模具**清洗机进行模头清洗，搭配熔喷机喷嘴**清洗剂，迅速清洗熔喷布喷嘴孔附着物，缩短清洗时间，提高生产效率、节约生产成本，并延长喷嘴使用寿命。

- 首先将超声波不锈钢槽内清洗干净，然后将煅烧好的自喷丝板放入槽中在加入清水，水位没过喷丝板两公分即可，再加入20克左右除锈清洗剂打开超声波开始振动波清洗。

- 清洗30分钟后要把每块喷丝板的位置和喷丝板的正反面调整一遍。

- 超声波清洗时间一般在60-90分钟即可清洗干净，清洗的干净不干净主要在于槽内水的清洁度和喷丝板在槽内受超声波振动波清洗的位置，所以保持水的清洁度和经常倒换喷丝板的位置才是关键。

- 超声波清洗完毕后的喷丝板要及时从水中取出来把板面和微孔里的水分吹干。

- 喷丝板清洗干净后要及时组装好放在洁净干燥处或及时放到纺丝形体内以免受潮和外来道灰尘。

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。

雅思达是一家集模具研发、设计、制造及销售于一体的专业模具经营企业，是挤出模具、合金模具、冲压模具、塑胶模具质量提供商，有近20年的模具开发、设计与制造经验，并打造了一支优异的模具人才队伍。公司不断引进美国、瑞士、日本等高精度先进加工设备及前列技术，可生产各种品种规格的高精度喷丝板模具，以优良的产品品质为客户提供专业服务，赢得了广大客户的信任。欢迎新老客户莅临参观和洽谈业务。

熔喷模具的发展前景如何？

熔喷布生产工艺流程

熔喷法非织造布连续性生产线设备各个组件作用：

(1) 螺杆挤压机: 螺杆直径一般为100~120mm, 长/径比为30, 其目的是将切片熔化。

(2) 计量泵:其作用是精确计量,控制产量和纤维的细度,为齿轮泵,将熔体连续输送到喷丝头。

(3) 熔体过滤器:其作用是将熔体中的杂质过滤掉, 以免堵塞喷丝孔。

(4) 输送网帘:将熔喷纤维均匀接收铺在网上, 向前输送, 其下面有吸风机, 将上面下来的热风排出。

(5) 纺丝箱体:是熔喷工艺的关键设备, 有1块长条形喷丝板, 板上布满一长列喷丝孔, 一般每**m**长约有1500个喷孔。喷丝板两侧面装有热空气喷管, 下装有热空气喷孔, 与喷丝孔成**50°**角, 使纤维喷出之后, 即刻用高速热空气进气流拉伸, 把纤维吹断, 成为超细纤维。

熔喷模具是如何制造的。普陀区熔喷模具来电咨询

宁海艾博模塑有限公司熔喷模具口碑好吗？普陀区熔喷模具来电咨询

安装喷丝板前，必须检查喷丝板和摸头之间的结合面，确保没有异物。

使用:检查喷丝板气缝、刮板、刮气刀等

工作时，必须采用厚度适当的紫铜板制成的**工具。不可采用其他材料代替。清理前对**工具适当喷一些喷雾硅油，效果更佳。喷丝板在工作中，严禁温度过高或过低。摸头和热风温度均应处于200~270℃。不喷丝板所承受的压力，不允许超过2MPa。熔喷原料的熔指建议以1500为宜。正负波价大为200。拆板:喷丝板的拆解必须在高温下进行，温度以正常使用温度为宜。不允许冷态拆解喷丝板。拆解过程中用紫铜板制成的**工具，及时清理掉附着的溶体，避免烧结时引起燃烧，进而导致温度失控。

普陀区熔喷模具来电咨询

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！