|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 序号 | 产品名称 | 技术参数 |
| 1 | 海岛纺丝装置 | * 1. 岛组分和海组分原料的溶解、混合和保温，保温温度80~140℃。
	2. 海、岛纺丝溶液由齿轮计量泵精度供给，最小供量达到1.5ml/min。
	3. 物料从喷丝组件挤出时所需动力压力达到0.5~3MPa。
	4. 物料管路的加热和保温，温度达到80~140℃。
	5. 物料进入喷丝组件前，岛、海组份需要有压力显示，压力显示范围0~5MPa。
	6. 超低温凝固浴，温度达到-30~-60℃。
	7. 纺丝温度80~140℃。
	8. 纤维从喷丝组件挤出后经过牵伸凝固浴冷却、导丝辊部件握持，由卷绕装置收卷。
	9. 纤维经过超低温凝固浴后经过导丝辊进行喷头牵伸，牵伸比在2~10之间。
	10. 纤维需通过装置收卷成圆柱筒子丝饼。收卷速度10~150m/min、0.5~3m/min
	11. 装置与物料接触的材质需要耐腐蚀，推荐选用316L不锈钢材质或电镀处理。
	12. 喷丝组件离地面高度适中700-900mm，便于操作。
	13. 纺丝组件，海岛0.5mm- 12/37岛，0.25mm -12/37岛， 0.25mm -36/37岛
	14. 冷牵伸（空气牵伸），牵伸比为1~2之间无阻牵伸
	15. 高温热牵伸，牵伸温度90~200℃，总牵伸比0~35之间。
	16. 纤维的保存与除溶剂，超低温储存箱，可达-50℃
	17. 海成分的溶解与除去，纤维无阻通过分离装置的
	18. 纤维复合材料切割机，220- 240V. 7,000rpm. 台面夹角可调45°. 工作台尺寸300 x 300mm. 切割深度 1-22mm. 可用直径为 50-85mm的锯片 (中心孔为10mm)，精度1/10mm
 |
|