



首先感谢各位对科亚本次在线会议的关注和支持，由于在线时间有限，对大家问题不能一一答复，因此现在整理问题的简单答复给大家，不甚完美，期望与大家可以更深入的探讨，也再次感谢大家对科亚的厚爱，我们必将继续在产品、技术、服务等各方面努力提高，为行业内广大用户创造更大的价值！

序号	提问/回答
1	雷总，螺杆排布的一般规则，多长上输送，多长上混炼 答：螺杆组合需要根据物料及配方的特点来设计，有的需要强一些，有的需要弱一些，同样的剪切长度，分散开就会变弱，合一起就会变强；具体物料具体分析排列；
2	雷总可否介绍下，PPT中间大标题照片出现的那个螺纹元件的作用和用法吗？ 答：这个是我们的反混元件，主要适合一些对剪切比较敏感的材料，这个元件间隙较大，物料在此会受到比较柔和的挤压、拉伸的作用；
3	能否提供螺杆分段选择提供帮助？ 答：请在我们公众号留下联系方式沟通；
4	第一个案例是40长径比，第二个案例是48长径比，这种长径比的选择有什么原则和规律吗？ 答：长径比的选择是根据物料及配方的特点进行选择：例如：PA停留时间过长容易变色，所以长径比一般36/40，PE/PP停留时间对物料影响不大，做填充的过程中，可将长径比做到52，甚至56；
5	物料中水分对于挤出影响 答：有影响，PET、PA都会水解，降低物料性能，水分过高会导致筒体内压力升高，会导致产量降低，带来不稳定的喂料现象；
6	角度与厚度的剪切强度对比如何？谢谢 答：是的，提高螺杆组合的强度，可以通过增加大角度的、或者宽片的来实现，一般情况下，宽片我们更多是主要用于实现分散的过程，大角度是分散，分布均提高的选择；
7	最靠近喂料口的加热区，升温高会导致抗氧化剂、润滑剂发生粘连阻塞喂料口，怎么解决呢？ 答：1) 降低喂料区温度，2) 螺杆组合让空气向前流动；
8	关于色母粒，什么样的螺杆组合能提高分散，防止团聚产生 答：要根据作业物料的工艺路线，如预分散是否做到位，预分散好，团聚风险就会降低；螺杆组合需要根据具体的物料体系，进行对应的排列组合；



9	<p>螺筒冷却水如何处理才能预防水质对螺筒的腐蚀或堵塞造成的损害</p> <p>答： 1) 建议循环软水定期更换，根据使用的情况确定。若 24 小时开机，偶尔停机，可以几个月更换一次，若 8 小时开机，建议一个月更换一次；2) 循环软水内添加除锈剂等液体，防止生锈等问题；3) 若工作温度小于 250 度，可以考虑用导热油来冷却筒体</p>
10	<p>铸铝、铸铜、红外加热如何选择？</p> <p>答：铸铜的优点，加热快，但同时散热也快，所以一般前 3 区铸铜加热，后面铸铝或者 K 合金加热器；因为后面主要是保温的，加热时长正常只有 30%左右，红外加热效率高，节能，但开口筒体一旦出现熔体流出，会导致红外加热器损坏；</p>
11	<p>塑化区的机体结构是什么材质？谢谢</p> <p>答：根据不同作业选择，若需要耐磨可以考虑 HIP 热等静压材质；</p>
12	<p>耐磨性好同时耐酸性腐蚀性好的螺杆材料选哪个</p> <p>答：采用 HIP 热等静压技术材质可以实现耐蚀耐磨同时达到要求，可选用国产或者进口材质，部分氟塑料除外；</p>
13	<p>内部磨损问题，如何防范？谢谢</p> <p>答：提高塑化区的加热效率，采用侧向喂料的方式，将无机填料在物料塑化后加入；适当降低螺杆转速；</p>
14	<p>耐酸性腐蚀的螺杆材料选哪个好</p> <p>答：一般都会选择镍基的 HIP 材料，现在选材料的供应商很多，选型也很丰富，技术比较成熟；</p>
15	<p>石英石耐磨性如何解决</p> <p>答：一般我们采用进口 HIP 材料可以有效的降低 SiO<sub>2</sub> 的磨损问题；</p>
16	<p>螺杆的材质可以选择吗？谢谢</p> <p>答：需要根据您作业的物料提供解决方案，科亚公司致力于给客户提供最优的解决方案，以连续稳定的最佳产品质量为前提提供解决思路和选型；</p>