

HDPE美国陶氏 DGDA-2486 NT 型材挤出成型

产品名称	HDPE美国陶氏 DGDA-2486 NT 型材挤出成型
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	14.50/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

产品详情

HDPE特性与应用高密度聚乙烯（HDPE）呈乳白色半透明的腊状固体，HDPE支链化程度最小，分子能紧密的堆砌，故密度大，结晶度高。HDPE有较高的耐温、耐油性、耐蒸汽渗透性及抗环境应力开裂性，电绝缘性、抗冲击性及耐寒性都很好。HDPE在强度和老化性能优于PP，工作温度比PVC、LDPE高。HDPE吸水性极微小，无毒，化学稳定性极佳，薄膜对水蒸汽、空气的渗透性小。高密度聚乙烯(HDPE)主要用途分为：（1）

注塑制品：有周转箱、瓶盖、桶类、帽、食品容器、盘、垃圾箱、盒，以及塑料花。（2）吹塑制品：中空成型制品，如各种系列吹塑桶、容器、瓶类、盛放清洁剂、化学品、化妆品等，汽油箱、日用品等。还有吹膜制品如食品包装袋，杂品购物袋，化肥内衬薄膜等。（3）挤塑制品：管材、管件主要用在煤气输送，公共用水和化学品输送，如建材排水管、煤气管、热水管等；片材主要用于座椅、手提箱、搬运容器等。（4）旋转成型：注塑制品如大型容器、储藏罐、桶、箱等。HDPE适合热塑性成型加工的各种成型工艺，成型加工性好，如注塑、挤塑、吹塑、旋转成型、涂覆、发泡工艺、热成型、热封焊、热焊接等。成型条件与注意事项1. 高密度PE料有明显的结晶化温度，最好增大射出速度。2.

对厚壁制品而言，增快射出速度尤为重要：可改良制品的表面光泽、防止翘曲、减少成型收缩率等。3. 注塑机：料管温度180~250度、射嘴190度、第一段180~250度、第二段180~230度、第三段为180~190度、第四段为160~170度、模温50~70度、成形收缩率1.5~5%。螺杆转速140rpm、背压15KG。射出压力500~1500KG/平方。4. 挤塑机温度设定：射嘴210~265度、前段200~255度、中段200~250度、后段190~240度；螺杆转速110~140rpm、模具温度45~50度、背压150~250KG/平方。塑化温度为170~240度、薄膜的吹胀比通常为3~5，熔体要离开机头2~5倍于口模直径后吹胀，挤塑机螺杆长径比可选用18:1~20:1乃至28:1，机头以采用螺旋式为好。

HDPE【产品系列】

陶氏高密度聚乙烯 KT 10000 UE

DGDK-3364 NT

陶氏高密度聚乙烯 DMDA-8920 HEALTH+

CONTINUUM DGDC-2480 NT

UNIVAL DMDG-6200 NT 7

陶氏高密度聚乙烯 DGDB-5004 NT 7

AGILITY 6047

DOWLEX IP 10

陶氏高密度聚乙烯 DMDA-8933 NT 7

陶氏高密度聚乙烯 06448N

陶氏高密度聚乙烯 DMDA-8920 NT 7

AXELERON CC 3485 NT CPD

陶氏高密度聚乙烯 DGDA-5004 NT 7

CONTINUUM DGDA-2490 BK

陶氏高密度聚乙烯 7808 C

陶氏高密度聚乙烯 DGDA-2426 NT

陶氏高密度聚乙烯 DGDA-2486 NT

DGDL-3479 BK

UNIVAL DMDH-6400 NT 7

CONTINUUM DGDB-2490 NT

UNIVAL DMDG-6240 NT 7

HYPERTHERM 2399 NT

陶氏高密度聚乙烯 DGDA-2484 NT

AXELERON CX 6923 NT CPD

CONTINUUM DMDC-1250 NT 7

HDPE 6200

CONTINUUM DGDD-2480 BK

EVERCAP DMDF-1250 NT 7

陶氏高密度聚乙烯 DMDA-8907 HEALTH+

CONTINUUM DGDA-2490 NT

陶氏高密度聚乙烯 DMDA-8904 NT 7

EVERCAP DMDD-1210 NT 7

陶氏高密度聚乙烯 04852N

CONTINUUM DGDC-2502 NT

陶氏高密度聚乙烯 NG6997

陶氏高密度聚乙烯 82054P