

# HDPE美国陶氏 DMDD-6200 NT 7 吹塑成型 抗应力开裂 高冲击强度

|      |   |
|------|---|
| 产品名称 | HDPE美国陶氏 DMDD-6200 NT 7 吹塑成型<br>抗应力开裂 高冲击强度 |
| 公司名称 | 东莞市东艳塑胶原料有限公司                               |
| 价格   | 12.60/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

高密度聚乙烯(HDPE)为白色粉末或颗粒状产品。无毒，无味，结晶度为80%~90%，软化点为125~135℃，使用温度可达100℃；硬度、拉伸强度和蠕变性优于低密度聚乙烯；耐磨性、电绝缘性、韧性及耐寒性较好；化学稳定性好，在室温条件下，不溶于任何有机溶剂，耐酸、碱和各种盐类的腐蚀；薄膜对水蒸气和空气的渗透性小，吸水性低；耐老化性能差，耐环境应力开裂性不如低密度聚乙烯，特别是热氧化作用会使其性能下降，所以树脂中须加入抗氧化剂和紫外线吸收剂等来改善这方面的不足。高密度聚乙烯薄膜在受力情况下热变形温度较低，应用时要注意。

HDPE是一种由乙烯共聚生成的热塑性聚烯烃。虽然HDPE在1956年就已推出，但这种塑料还没达到成熟水平。这种通用材料还在不断开发其新的用途和市场。

【英文全称】 High Density Polyethylene

【英文缩写】 HDPE

【中文全称】 高密度聚乙烯

【常用俗称】 低压乙烯

【组成单体】 乙烯

【基本特性】 高密度聚乙烯是一种不透明白色腊状材料，比重比水轻，比重为0.941~0.960，柔软而且有韧性，但比LDPE略硬，也略能伸长，无毒，无味。

【燃烧特性】 易燃，离火后能继续燃烧，火焰上端呈黄色，下端呈蓝色，燃烧时会熔融，有液体滴落，无黑烟冒出，同时，发出石蜡燃烧时发出的气味。

【主要优点】 耐酸碱，耐有机溶剂，电绝缘性优良，低温时，仍能保持一定的韧性。表面硬度，拉伸强

度，刚性等机械强度都高于LDPE，接近于PP，比PP韧，但表面光洁度不如PP。

【主要缺点】机械性能差，透气差，易变形，易老化，易发脆，脆性低于PP，易应力开裂，表面硬度低，易刮伤。难印刷，印刷时，需进行表面放电处理，不能电镀，表面无光泽。

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。