

HDPE美国陶氏 DMDB-7950 NT 7 注塑成型 垃圾车和大型零件

产品名称	HDPE美国陶氏 DMDB-7950 NT 7 注塑成型 垃圾车和大型零件
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	12.00/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)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。

本公司经营范围一、工程塑胶原料：PC防火,PC加纤，PC耐寒,PA6防火，P6加纤，PA6导电,PA66加纤，防火，导电,POM均聚，耐磨，导电，加纤，PBT防火，加纤，PET防火，加纤,PMMA板材，导光，高透,PCT, ASA,PETG高透,PCTA,PCTG;二、通用塑胶原料：ABS防火，通用，加纤，镭雕,HIPS,GPPS,PP加纤，防火，高抗冲，抗UV,PE,阻燃ABS,EVA,K(Q)胶,AS(SAN);三、热塑性弹性塑胶原料：TPE防火，TPR,TPU透明，防火，聚醚，聚酯,SEBS,SBS,EPDM,EAA,POE,TPO;四、合金原料：PC/ABS防火，耐冲，耐寒,PC/PMMA,PC/PBT,PC/PET,PC/PTFE,PC/PS,PC/PA,PA/ABS;五、特种工程塑胶原料：PPO加纤，防火PPO,PEI,PSU,PES,PPS加纤,LCP,PEEK,TPX,PES,PFA,PTFE,PVDF,ETFE。