

# HDPE美国陶氏 DGDA-2490 NT 塑料管 型材挤出成型

产品名称	HDPE美国陶氏 DGDA-2490 NT 塑料管 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	13.00/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

【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。

【应用场合】 用于挤出包装薄膜，绳索，编织袋，渔网，水管；注塑低档日用品及外壳，非承载荷构件，胶箱，周转箱；挤出吹塑容器，中空制品，瓶子。

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。