

耐高温HDPE美国陶氏KS10100UE 苏州

产品名称	耐高温HDPE美国陶氏KS10100UE 苏州
公司名称	苏州安俊尔塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园区6号楼2室一楼
联系电话	13311851838 13311851838

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，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，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。