

# LDPE 中石油大庆 18G

产品名称	LDPE 中石油大庆 18G
公司名称	东莞市屹立塑胶有限公司
价格	8.00/千克kg
规格参数	品牌:中石油大庆 型号:18G 产地:大庆
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场四期6栋10号二楼
联系电话	13600271293 13600271293

## 产品详情

LDPE 中石油大庆 18G

### 生产方法

低密度聚乙烯按聚

合方法，可分为高压法和低压法。按

照反应器类型可分为釜式法和[管式法](#)

。以乙烯为原料，送入反应器，在[引发剂](#)的作用下以高压压缩进行[聚合反应](#)

，从反应器出来的物料，经分离器除去未反应的乙烯之后，经熔融挤出造粒，干燥、掺合，送去包装。

LDPE和LLDPE都具有很好的流变性或

熔融流动性。LLDPE有更小的[剪切](#)

敏感性，因为它具有窄分子量分布和短支链。在剪切过程中（例如挤塑），LLDPE保持了更大的粘度，

因而比相同[熔融指数](#)

的LDPE难于加工。在挤塑中，LLDPE更低的剪切敏感性使聚合物分子链的应力松弛更快，并且由此物理性质对吹胀比改变的敏感性减小。

在熔体延伸中，LLDPE在各种[应变速率](#)

下通常都具有较低的粘度。也就是说它将不会象LDPE一样在拉伸时产生应变硬化。随聚乙烯的形变率增加，LDPE显示出粘度的惊人增加，这是由分子链缠结引起。

这种现象在

LLDPE中观察不出，因为在LLDPE中缺少长支链使聚合物不缠结。这种性能对[薄膜](#)应用极重要，因为LLDPE薄膜在保持高强度和韧性下较易制成更薄薄膜。LLDPE的[流变性](#)可概括为“剪切时刚性”和“延伸时柔软”。当用LLDPE替代LDPE时薄膜挤塑设备和条件必须做修改。LLDPE的高粘度要求挤塑机有更大的功率，并提供更高的熔体温度和压力。模口隙距必须加宽以避免由于产生高背压和熔体断裂而降低产量。

LLDPE的“延伸时柔软”的特性在吹膜过程中是一个缺点。LLDPE的吹塑薄膜膜泡不象LDPE的那么稳定。一般的单唇风环对LDPE的稳定足够使用，LLDPE的特有的膜泡要求更完善的双唇风环来稳定。用双唇风环冷却内部膜泡可增加膜泡稳定性，同时在高生产率下提高薄膜生产能力。除了膜泡的更好冷却外，很多薄膜生产厂采用与LDPE共混方法以增强LLDPE溶道理上，LLDPE的挤塑可以在现有LDPE薄膜设备上完成，当LDPE的共混物中LLDPE的浓度达50%时。加工LLDPE或富含LLDPE的与LDPE共混材料时，采用一般的LDPE挤塑机，必需改进设备。

根据挤塑机的寿命，要求改进的可能是加宽模口隙距，改良风环，修改螺杆设计以更好挤出，必要时应增加电机功率和转矩。对于注塑应用，一般不需改进设备，但加工条件需达佳化。滚塑加工要求LLDPE研磨成均匀颗粒（35筛孔）。加工过程包括用粉末状LLDPE填满模具，加热并双轴向地旋转模具使LLDPE均匀分布。冷却后产品从模具中移出。

薄膜

额定值

单位制

测试方法

抗张强度  
TD

9

MPa

ISO 527  
MD

12  
伸长率

600

%  
落锤冲击

120

g

ASTM D1709  
热性能  
脆化温度

-70

电气性能  
介电损耗正切值

0.3

KHz  
介电常数

2.4  
介电强度

40

KV/mm