

新塑世纪 盘锦石化聚丙烯7726H高强度注塑制品 量大优惠

产品名称	新塑世纪 盘锦石化聚丙烯7726H高强度注塑制品 量大优惠
公司名称	北京新塑世纪商贸有限公司
价格	8600.00/吨
规格参数	货号:002 数量:600 产地:北京
公司地址	北京房山区燕山迎风街9号百合大厦A216
联系电话	010-80345587 13581512778

产品详情

盘锦石化聚丙烯7726H高强度注塑制品

高速旋转下混合30 min；s2熟化：将经过步骤s1混料处理后得到的原料置于烘箱中进行熟化处理，熟化温度45~50℃，熟化时间为12h；s3压坯：将步骤s2处理的原料置于坯机中进行预压制得毛坯，下压速度为0.09 m/min；s4压延：将步骤s3得到的毛坯挤出得到棒料，然后对棒料进行压延，得到基带，压辊温度为45℃；s5脱脂及纵向拉伸：将经过步骤s4压延处理得到的基带在脱脂机中于95℃下进行热处理，以去除助挤剂；并进行纵向拉伸，拉伸倍数为4倍，纵向拉伸温度为260℃；s6横向拉伸：一次横向拉伸：将步骤s5纵向拉伸后得到的纵向拉伸基带，于温度为100℃下，拉伸8倍；然后在无步夹夹持下，烧结温度为327℃下烧结，得到一次烧结膜，保持烧结温度，使得一次烧结膜自由收缩至与纵向拉伸基带门幅一致，得到一次拉伸膜；二次横向拉伸：将一次横向拉伸得到的一次拉伸膜，于温度为210℃下，拉伸6倍；然后在有步夹夹持下，烧结温度为350℃下烧结，得到聚四氟乙烯膜。

一种聚四氟乙烯微孔薄膜的制备方法，包括依次进行的步骤：s1混料、s2熟化、s3压坯、s4压延、s5脱脂及纵向拉伸和s6横向拉伸；所述的步骤s6包括一次横向拉伸和二次横向拉伸；所述的一次横向拉伸包括步骤：将步骤s5纵向拉伸后得到的纵向拉伸基带于温度为100~110℃下，拉伸3~10倍；然后，在无步夹夹持下，在烧结温度为325~330℃下烧结，得到一次烧结膜，保持烧结温度，使得所述的一次烧结膜收缩至与所述的纵向拉伸基带门幅一致，得到一次拉伸膜；所述的二次横向拉伸包括步骤：将所述的一次拉伸膜于温度为190~210℃下，拉伸2~8倍；然后在有步夹夹持下，烧结温度为350~370℃下进行烧结，得到聚四氟乙烯膜。一种聚四氟乙烯微孔薄膜的制备方法，通过分别在外力作用和无外力作用下的两次固化烧结制备ptfe薄膜；步骤s6纵向拉伸后得到的纵向拉伸基带经过一次拉伸后形成大量的微孔结构，在烧结后收缩时，无外力的作用下可自由收缩，形成的微孔结构受热熔化消失，形成大量固化的节点；二次横向拉伸时，烧结温度升高，使得结晶度下降、无定型区域增加，节点对膜的结构产生定型作用，限制了无定区域的扩大，使得形成的孔结构的孔径缩小，并且增加了单位面积上的孔隙结构的数量。

