

# 燕山石化 LDPE聚乙烯M187

产品名称	燕山石化 LDPE聚乙烯M187
公司名称	北京新塑世纪商贸有限公司
价格	8500.00/吨
规格参数	货号:003 数量:300 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

### 燕山石化 LDPE聚乙烯M187

加工条件影响LDPE的分子取向和密度，转而影响最终制品的力学性能和光学性能。LDPE的取向通常是由制备过程中的冻结应力形成的，提高温度、降低加工速度或加大流道均可降低这种应力。通常在取向方向撕裂强度低，拉伸强度提高。重要的加工参数是骤冷速度，即熔融的聚合物冷却为固体的速度。骤冷速度太快，会使密度降低，影响制品的机械强度。

**挤出** 挤出是LDPE是重要的加工方法，薄膜、管材、片材、型材、涂层、电线、电缆都是挤出加工的重要产品。树脂在挤出机内熔融，然后通过模头送出。模头使熔体具有与终产品相关的形状。熔体可在一个气隙中被拉成较薄的横截面，然后被冷却，其形状被保持。固体塑料进入一个引出机，引出机将熔体从模头引出，并通过一个冷却系统，最后用设备将塑料切成捆或卷的宽度及长度。挤出是连续操作的工艺，用于生产具有同样横截面，具有一定长度的产品。

**注塑** 注塑是熔融的热塑性聚合物被注入到钢模具中的过程。塑料固化后模具打开，得到具有模腔形状的制品。注塑机有两个重要的部分组成，即注射装置和合模装置。注射装置将塑料熔化并将其注入到模具。合模装置开启、关闭，使模具承受熔体压力。注塑机的规格常用合模装置的能力来表示，通常为50~1000t。注射装置的主要部分是专门设计用于注塑设备的挤出机。注射装置的规格用它的注射能力来表示，即在一个注射周期中可以被注射熔体的大量。这个数量是由螺杆直径和往返的距离决定的。注塑机是靠液压动力驱动的，机器备有电动机和液压泵。液压油的大压力为14MPa。一个液压油缸用于使模具开启和关闭，而另一个推动螺杆向前，将熔体注入到模具，液压发动机使螺杆旋转。液压系统和电系统结合起来控制这些动作。由于模具决定了最终制品的形状，对于不同的制品需要定制不同的模具。目前在模具设计制造中已越来越多地使用计算机辅助设计(CAD)和计算机辅助制造(CAM)过程。

LDPE主要采用熔融加工方法，它可以用挤出、注塑、吹塑、滚塑、流延等方法进行加工。

## 1. LDPE的加工特点

LDPE吸水性极低，小于1/10000，加工前可省去干燥程序。LDPE在空气中会被氧化，特别是处在熔融温度下更危险，加工时要尽量减少与空气接触，或加入抗氧化剂。

LDPE结晶度高，成型收缩率大，约为1.5%~2.0%。为提高LDPE产品的可印刷性，通常需要表面处理，以提高表面的润湿张力，常用的方法是火焰或电晕处理。

加工中产生的LDPE废片和边角料可回收使用。