

1751丁基橡胶丁基橡胶 燕山石化

产品名称	1751丁基橡胶丁基橡胶 燕山石化
公司名称	北京新塑世纪商贸有限公司
价格	8200.00/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

1751丁基橡胶丁基橡胶 燕山石化

冷却也是mPE薄膜加工中很重要的一环，由于mPE树脂熔体挤出温度比传统LLDPE高而结晶温度又比LLDPE低，及时转移熔体热量尤其重要。应采用双层风环及时散热以满足工艺要求。适宜的吹胀比有助于膜泡冷却，提高薄膜的均衡取向，也保证薄膜厚薄的均一性。在mPE薄膜的生产过程中吹胀比保持在1.8-3.5之间为佳，霜线高度应控制在2D（D为机头口模直径）左右，薄膜的综合质量得以保证。

设备的要求：茂金属聚乙烯树脂在进入挤出机后物料从受挤压到熔融，物料进入熔融中期时熔体粘度陡增，物料的摩擦力增大，造成螺杆扭矩增大，产生压力传递，挤出机的驱动部分承受很大载荷，使主机电流升高，因而在设备选型时，必须选择驱动功率能足够承受生产中出现的扭矩及载荷的设备。在生产过程中，控制合理的工艺条件也可在一定范围内改善主机承受的载荷，确保生产正常进行。

由于目前茂金属聚乙烯树脂价格高于普通聚乙烯树脂，为降低成本，采用mPE与通用级LLDPE或者LDPE树脂混合使用。当原料计量进入挤出机加料段时，树脂处于熔融阶段，粘度陡然增大，通过螺杆传递扭

矩，驱动电动机电流上升。如果控制不好会造成停机或者其他现象出现，机内物料的温度也随之上升，熔体出口模时造成牵引不平稳，出现破膜、断膜、膜泡不稳定，进而影响薄膜的幅宽和厚薄均匀性。如果降温，则薄膜塑化不好、晶点多、透明度差，薄膜的力学性能下降，膜质较硬，且粗糙。与其他薄膜复合时出现局部收缩、脱层、热封效果差等一系列问题。因而mPE吹塑工艺好遵循：低-高-中-中温区挤出工艺的规律，从而使熔体塑化均匀，出料平稳，牵引，收卷正常。这样，在加料段应当保持低温，以确保送料及时和强大的推力；在压缩段应迅速升温，使树脂提前熔融，减少熔体因粘度增大而产生的超扭矩反应；熔体进入均化段应采用降温的办法，便于转移更多的热量积累，使物料处于平稳的粘流状态，保证熔体均衡通过滤网，形成稳定的管膜，杜绝熔体破裂现象，为后面的牵引、冷却打好基础。

在聚丙烯生产过程中，采用本体法-气相法组合工艺，关键环节在于聚丙烯的聚合环节。在这一环节中，需要对聚丙烯本体法-气相法化工生产温度条件进行严格控制，确保聚丙烯合成过程能够得到有效优化。系统。尽可能合理的对已有的聚丙烯合成系统进行升级改造，并且充分考虑不同链式反应的条件参数，通过细化反应参数来实现设备改造升级，实现降低损耗，提高生产效率的目的。第三，在对聚丙烯本体法-气相法组合工艺进行总结的过程中，需要做到与实际相结合，充分考虑工艺的优化与改进，确保在完成优化设计后的生产工艺能够有效提升聚丙烯生产效率，降低成本，创造更高的经济效益。

随着聚丙烯材料市场需求量不断增加，优化聚丙烯生产工艺，提高其生产效率，是聚丙烯化工生产企业

提高经济效益的重要途径。因此，在实际生产过程中，聚丙烯化工生产企业需要加大在工艺效率提升、

工艺设计优化等方面的投入，对聚丙烯本体法-气相法组合生产工艺进行优化研究，在工艺总结的基础上

，加强对其应用分析、工艺参数优化以及化工生产单元条件优化，完善聚丙烯本体法-

气相法组合工艺，从而加快聚丙烯化工工艺效率的提升，为企业创造更高的经济效益。