

高清晰 LLDPE 中石化茂名 M2720A

产品名称	高清晰 LLDPE 中石化茂名 M2720A
公司名称	东莞市塑正塑化有限公司
价格	9.00/千克
规格参数	LLDPE:LLDPE M2720A:M2720A 茂名:茂名
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路75号12栋118室
联系电话	13592777159 15217378667

产品详情

高清晰 LLDPE 中石化茂名 M2720A

LDPE和LLDPE都具有极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。[3]

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。LLDPE薄膜在保持高强度和韧性下更易制更薄薄膜。

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。LDPE和LLDPE的一般模口隙距尺寸分别是0.024~0.040和0.060~0.10。

LLDPE的“延伸时柔软”的特性在吹膜过程中是一个缺点。LLDPE的吹塑薄膜膜泡不像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。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，但加工条件需达较佳化。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。