

LDPE NA207-66适合吹制0.010-0.040mm厚PE膜

| | |
|------|---------------------------------------|
| 产品名称 | LDPE NA207-66适合吹制0.010-0.040mm厚PE膜 |
| 公司名称 | 东莞市天扬塑胶原料有限公司 |
| 价格 | .00/千克 |
| 规格参数 | 牌号:NA207-66 特性:抗粘连 高流动性 产地:台湾台聚 |
| 公司地址 | 东莞市樟木头镇百果洞社区新城街五号3楼（注册地址） |
| 联系电话 | 0769-81671198 13712261527 |

产品详情

LDPE NA207-66适合吹制0.010~0.040mm厚PE膜

LDPE用途：低密度聚乙烯(LDPE)适合热塑性成型加工的各种成型工艺.成型加工性好，如注塑、挤塑、吹塑、旋转成型、涂覆、发泡工艺、热成型、热风焊、热焊接等。LDPE主要用途是作薄膜产品，如农业用薄膜、地面覆盖薄膜、农膜、蔬菜大棚膜等;包装用膜如糖果、蔬菜、冷冻食品等包装;液体包装用吹塑薄膜(牛奶、酱油、果汁。豆腐、豆奶);重包装袋，收缩包装薄膜，弹性薄膜，内衬薄膜;建筑用薄膜，一般工业包装薄膜和食品袋等。LDPE还用于注塑制品，如小型容器、盖子、日用制品、塑料花、注塑一拉伸一吹塑容器。医疗器具，药品和食品包装材料、挤塑的管材、板材，电线电缆包覆，异型材、热成型等制品;吹塑中空成型制品，如食品容器有奶制品和果酱类，药物、化妆品、化工产品容器、槽罐等。

LDPE成型性能:

1.结晶料,吸湿小,不须充分干燥,流动性好,流动性对压力敏感,成型时宜用高压注射,料温均匀,填充速度快,保压充分.不宜用直接浇口,以防收缩不均,内应力增大.注意选择浇口位置,防止产生缩孔和变形.

2.收缩范围和收缩值大,方向性明显,易变形翘曲.冷却速度宜慢,模具设冷料穴,并有冷却系统.

3.加热时间不宜过长,否则会发生分解,灼伤.

4.软质塑件有较浅的侧凹槽时,可强行脱模.

5.可能发生融体破裂,不宜与有机溶剂接触,以防开裂.

即高压低密度聚乙烯(LDPE)、[??????](#)(HDPE)和[????????](#)(LLDPE)。薄膜是其主要加工产品,其次是片材和涂层、瓶、罐、桶等中空容器及其它各种注塑和吹塑制品、管材和电线、电缆的绝缘和护套等。主要用于包装、农业和交通等部门。

市售高密度聚乙烯(HDPE),密度0.945~0.96克/立方厘米,熔点125~137 ;

线性低密度PE(LLDPE),密度0.925克/立方厘米,熔点120~125 ;

高压低密度PE(HP-LDPE),密度0.918克/立方厘米,熔点105~115 .