

# UHMWPE超高分子量聚乙烯塞拉尼斯（授权）代理商

产品名称	UHMWPE超高分子量聚乙烯塞拉尼斯（授权）代理商
公司名称	苏州永富祥工程塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:塞拉尼斯 型号:4050 产地:进口
公司地址	苏州市昆山市东城大道9号
联系电话	0512-36916483 18261662611

## 产品详情

超高分子量聚乙烯英文名ultra-high molecular weight polyethylene(简称UHMWPE)，是分子量150万以上的无支链的线性聚乙烯。分子式： $-(CH_2-CH_2)-_n-$ ，密度：0.920 ~ 0.964g/cm<sup>3</sup>。热变形温度(0.46MPa) 85℃，熔点130 ~ 136℃。

### UHMWPE超高分子量聚乙烯塞拉尼斯代理商

加工方式：

#### 1.压制烧结

(1)压制烧结是超高分子量聚乙烯（UHMW-PE）原始的加工方法。此法生产效率颇低，易发生氧化和降解。为了提高生产效率，可采用直接电加热法

(2)超高速熔结加工法，采用叶片式混合机，叶片旋转速度可达150m/s，使物料仅在几秒内就可升至加工温度。

#### 2.挤出成型

挤出成型设备主要有柱塞挤出机、单螺杆挤出机和双螺杆挤出机。双螺杆挤出多采用同向旋转双螺杆挤出机。

60年代大都采用柱塞式挤出机，70年代中期，日、美、西德等先后开发了单螺杆挤出工艺。日本三井石油化学公司于1974年取得了圆棒挤出技术的成功。我国于1994年底研制出45型超高分子量聚乙烯（UHMW-PE）专用单螺杆挤出机，并于1997年取得了65型单螺杆挤出管材工业化生产线的成功。

### (3)注塑成型

日本三井石油化工公司于1974年开发了注塑成型工艺，并于1976年实现了商业化，之后又开发了往复式螺杆注塑成型技术。1985年美国Hoechst公司也实现了超高分子量聚乙烯（UHMW-PE）的螺杆注塑成型工艺。我国1983年对国产XS-ZY-125A型注射机进行了改造，成功地注射出啤酒罐装生产线用超高分子量聚乙烯（UHMW-PE）托轮、水泵用轴套，1985年又成功地注射出医用人工关节等。

### (4)吹塑成型

超高分子量聚乙烯（UHMW-PE）加工时，当物料从口模挤出后，因弹性恢复而产生一定的回缩，并且几乎不发生下垂现象，故为中空容器，特别是大型容器，如油箱、大桶的吹塑创造了有利的条件。超高分子量聚乙烯（UHMW-PE）吹塑成型还可导致纵横方向强度均衡的高性能薄膜，从而解决了HDPE薄膜长期以来存在的纵横方向强度不一致，容易造成纵向破坏的问题。