

# 塞拉尼斯超高分子量（华东区）代理商

产品名称	塞拉尼斯超高分子量（华东区）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	塞拉尼斯:超高分子量 型号:4150 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

超高分子量聚乙烯是一种高分子化合物，很难加工，并且具有超强的耐磨性、自润滑性，强度比较高、化学性质稳定、抗老化性能强，所以在辨别真假高分子聚乙烯时，一定要注意它的这几项特性，具体辨别方法如下：

- 1.称重法则：纯超高分子量聚乙烯制成的产品的比重在0.93-0.95之间，密度较小，能浮于水面。如果不是纯正的聚乙烯材料，将会沉入水底。
- 2.目视方法：真正的超高分子量聚乙烯表面平整、均匀、光滑而且切面密度非常均匀，如果不是纯正的聚乙烯材料色泽暗淡而且密度不匀。
- 3.边缘测试法：纯正的超高分子量聚乙烯翻边端面圆润、均匀、光滑，如果不是纯正的聚乙烯材料翻边端面有裂纹，且在加热后翻边时会出现掉渣现象。

### 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，叶片旋转的速度可达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。

塞拉尼斯超高分子量主要应用：

- 1.在民用领域，制成的绳索、缆绳、船帆和渔具适用于海洋工程，在自重下的断裂长度是钢绳的8倍，是芳纶的2倍。该绳索用于超级油轮、海洋操作平台、灯塔等的固定锚绳，解决了以往使用钢缆遇到的锈蚀和尼龙、聚酯缆绳遇到的腐蚀、水解、紫外降解等引起缆绳强度降低和断裂，需经常进行更换的问题。
- 2.在工业应用中，可用作耐压容器、传送带、过滤材料、汽车缓冲板等;建筑方面可以用作墙体、隔板结构等，用它作增强水泥复合材料可以改善水泥的韧度，提高其抗冲击性能。由于其具有优良的耐磨性、耐冲击性，它在机械制造行业中得到广泛应用，可制作各种齿轮、凸轮、叶轮、滚轮、滑轮、轴承、轴瓦、轴套、削轴、垫片、密封垫、弹性联轴节、螺钉等机械零部件。