

LLDPE低密度聚乙烯兰化榆林7042N

产品名称	LLDPE低密度聚乙烯兰化榆林7042N
公司名称	北京新塑世纪商贸有限公司
价格	8100.00/吨
规格参数	产品:兰化榆林7042N 数量:300 牌号:7042N
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

LLDPE低密度聚乙烯兰化榆林7042N

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，因为LLDPE薄膜在保持高强度和韧性下较易制更薄薄膜。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。

LLDPE的“延伸时柔软”的特性在吹膜过程中是一个缺点。LLDPE的吹塑薄膜膜泡不象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。除了膜泡的更好冷却外，很多薄膜生产厂采用与LDPE共混方法以增强LLDPE溶道理上，LLDPE的挤塑可以在现有LDPE薄膜设备上完成，当LDPE的共混物中LLDPE的浓度达50%时。加工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，改良风环，修改螺杆设计以更好挤出，必要时应增加电机功率和转矩。对于注塑应用，一般不需改进设备，但加工条件需达佳化。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。

(1) 围绕聚合装置的一系列设备，如压缩机、反应器、分离器、管道、泵等设备，都要求能在100MPa以上的超高压下使用，即使是分离工序和回收工序的设备，有的也要求在100-350MPa下操作，因此不论从设备上还是从操作上来看，整个工艺过程都存在着很多难点。

(2) 乙烯聚合热比其他单体聚合热高很多。在聚合反应中，一瞬间聚合率就达到10%-20%，甚至30%-40%，因此，在工艺上如何去除聚合热成为工艺流程中的重要课题，也是提高单程转化率、降低能耗的关键之一。

(3) 反应体系内的聚合产物黏度很大，釜式法工艺中的釜式反应器和管式法工艺中的管式反应器内壁容易积附聚合物。

(4) 如何输送熔融状态的聚合物也有一定的困难。反应压力和温度都影响产物的黏度，这就需要十分注意控制好温度和压力。

(5) 从高压分离器出来的循环乙烯中所含低分子量聚乙烯蜡状物如何很好地除去也是个问题。围绕解决这些问题，各公司开发了多种生产工艺。按反应器类型可分为管式法流程和釜式法流程两大类。管式反应器的主要特点是物流在管内呈柱塞状流动，没有返混现象；反应温度沿反应管的长度而有变化，因此反应温度有高峰，所以所得聚乙烯的分子量分布较宽。而釜式反应器，物料可以充分混合，所以反应温度均匀，还可以分区操作，以使各反应区具有不同的温度，从而获得分子量分布较窄的聚乙烯。