

# MLLDPE线型聚乙烯兰州石化MPE3518

产品名称	MLLDPE线型聚乙烯兰州石化MPE3518
公司名称	北京新塑世纪商贸有限公司
价格	7900.00/吨
规格参数	产品:兰州石化MPE3518 数量:400 牌号:MPE3518
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

### MLLDPE线型聚乙烯兰州石化MPE3518

，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。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，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。

低密度聚乙烯其特征主要有以下几点：

(1) 薄膜呈微乳白透明色，柔软。强度比高密度聚乙烯小，抗冲击强度则比高密度聚乙烯大。

(2) 耐寒、耐低温及耐较高温度。较厚的薄膜能承受90℃热水浸泡的杀菌过程。

(3) 防潮性能比较好，化学性能稳定，不溶于一般溶剂。

(4) 有较大的透气性，故用作易氧化的食品包装时，其内容物的贮存期不宜过长。

(5) 耐油脂性较差，制品能被缓慢溶胀。包装含油脂食品时，久贮后会使食品出现哈喇味。

(6) 长时期受紫外线及热作用会老化，影响其物理性能和介电性能。

(7) 熔点为110~115℃，加工温度为150~210℃，若在惰性气体中，温度可达300℃仍稳定。但熔体和氧接触易发生降解作用。

低密度聚乙烯的应用范围:适用于调味料、糕点、糖、蜜饯、饼干、奶粉、茶叶、鱼肉松等食品包装。片剂、粉剂等药品包装,衬衫、服装、针织棉制品及化纤制品等纤维制品包装。洗衣粉、洗涤剂、化妆品等日化用品包装。由于单层PE薄膜的机械性能较差,所以通常用作复合包装袋的内层,即多层复合薄膜热封性基材。