

燕山石化聚丙烯K7726高熔共聚料

产品名称	燕山石化聚丙烯K7726高熔共聚料
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:燕山石化K7726 数量:500 牌号:K7726
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

燕山石化聚丙烯K7726高熔共聚料

距离应在 $1.3d$ 之内（这里“ d ”是冷却腔道的直径）。

PE具有优良的耐大多数生活和工业用化学品的特性。某些种类的化学品会产生化学腐蚀，例如腐蚀性氧化剂（浓硝酸），芳香烃（二甲苯）和卤化烃。该聚合物不吸湿并具有好的防水蒸汽性，可用于包装用途。HDPE具有很好

统、热熔承插HDPE静音排水管道系统、法兰式增强聚丙烯（FRPP）静音排水管道系统、法兰式阻燃耐高温增强聚丙烯（FRHT-FRPP）静音排水管道系统、聚丙烯（PP）静音系统管道系统、虹吸/同层HDPE排水管道系统。

较高的分子量导致较高的聚合物粘度，不过粘度也与测试所用的温度和剪切速率有关。用流变或分子量测量对材料的分子量进行表征。HDPE的品级一般具有的分子量范围是40 000 ~ 300 000，重均分子量大致与熔融指数范围相

对应，即从 $100 \sim 0.029g/10min$ （230，2.16kg）。通常地，更高的 M_w （更低的熔融指数MI）增强了熔体强度、更好韧性和ESCR，但是更高 M_w 使加工过程更难或且需要更高的压力或温度。分子量分布（MWD）：PE的WD根据使用

的催化剂和加工过程而有从窄到宽的不同。

常用的MWD测量指数是不匀度指数（HI），它等于重均分子量（Mw）除以数均分子量（Mn）。所有HDPE品级的这个指数范围是4-30。窄MWD提供了在模塑过程中的低翘曲性和高冲击性。中到宽MWD提供了对多数挤塑过程的可加工

性。宽MWD也可改进熔体强度和抗蠕变性。

PE可用很宽的不同加工法制造。以乙烯为主要原料，丙烯、1-丁烯、己烯为共聚体，在催化剂的作用下，采用淤浆聚合或气相聚合工艺，所得到的聚合物经闪蒸、分离、干燥、造粒等工序，获得颗粒均匀的成品。包括诸如片

挤塑、薄膜挤出、管材或型材挤塑，吹塑、注塑和滚塑。HDPE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、热封焊、热焊接等。

挤塑：用于挤塑生产的品级一般具有小于1的熔体指数和中宽到宽的MWD。在加工过程中，低的MI可获得适宜的熔体强度。更宽MWD品级更适于挤塑，因为它们具有更高的生产速度，较低的模口压力而且熔体断裂趋势减少。

PE有许多挤塑用途，如电线、电缆、软管、管材和型材。管材应用范围从用于天然气小截面黄管用于工业和城市管道的厚壁黑管。大直径中空壁管用作混凝土制成的雨水排水管和它下水道的替代物增长迅速。

板材和热成型：许多大型野餐型冷藏箱的热成型衬里是由PE制成的，具有韧性、重量轻和耐用性。其它片材和热成型产品包括挡泥板、槽罐衬里、盘盆防护罩、运输箱和罐。一种大量的增长迅速的片材应用是地膜或池底衬里，

这是基于MDPE具有韧性、耐化学性和不渗透性。

贮存时应远离火源，隔热，仓库内应保持干燥、整洁，严禁混入任何杂质，严禁日晒、雨淋。运输应贮放在清洁、干燥有顶棚的车厢或船舱内，不得有铁钉等尖锐物。严禁与易燃的芳香烃、卤代烃等有机溶剂混运。例如，农夫

山泉的四升装的矿泉水的大桶，就是此材料。反应热的撤除主要通过循环物流的冷却，生产产品MI范围为0.01 ~ 150，密度范围为0.915 ~ 0.970 g/cm³。气相流化床聚合反应工艺的特点是：操作压力低，温度低；可生产全密度

聚乙烯；催化剂体系包括钛系、铬系；茂金属催化剂；对原料纯度要求高，所有原料均要精制；不需用溶剂，能耗低，维修和运行费用低。生产工艺是：干燥的单体与氢气一道加到反应器系统中，原料加进一个大循环蒸汽流回

路，并通过气体分配由进入大型流化床反应器的底部，根据设计反应器原料有69.57%乙烯（乙烯含量为99.9%，0.1%为乙烷）、10.43%氢、7.56%乙烷和12.44%氮。这一原料气组成生产出来产品具有8g/10min的熔体指数和

0.964g/cm³的密度。高密度聚乙烯（HDPE），为白色粉末或颗粒状产品。无毒，无味，结晶度为80% ~ 9

0%，软化点为125~135℃，使用温度可达100℃；硬度、拉伸强度和蠕变性优于低密度聚乙烯；耐磨性、电绝缘性、韧性及

耐寒性较好；耐老化性能差，耐环境应力开裂性不如低密度聚乙烯，特别是热氧化作用会使其性能下降，所以树脂中须加入抗氧剂和紫外线吸收剂等来改善这方面的不足。高密度聚乙烯薄膜在受力情况下热变形温度较低，应用

时要注意。

高密度聚乙烯（HDPE）的性能特征

高密度聚乙烯树脂（HDPE）与低密度聚乙烯树脂（LDPE）比较：密度高、结晶度高，同时还有较高的耐温性、耐油性和有较高的强度。但由于熔体的粘度较高，给其成型加工增加了一定的难度。高密度聚乙烯树脂的性能如下：

- a、高密度聚乙烯树脂为乳白色。不透明蜡状颗粒（也有粉末状），无毒，无味，比低密度聚乙烯略重些。
- b、高密度聚乙烯树脂支链极少，结晶度高（75% - 90%），其制品的透明度不如低密度聚乙烯制品透明度高。
- c、高密度聚乙烯树脂的刚度、拉伸强度、力学强度和耐热性都好于低密度聚乙烯。其制品可在不高于80℃温度条件下长期应用。
- d、高密度聚乙烯制品的电绝缘性、韧性和耐寒性也较好，但不如低密度聚乙烯。
- e、吸水性极低（不大于0.03%），化学稳定性好。

一、指代不同

- 1、高分子量聚乙烯：是一种耐冲击、耐磨损、自润滑性能好以及低温性能优异的工程塑料。
- 2、高密度聚乙烯：高密度聚乙烯是一种不透明白色腊状材料，比重比水轻，比重为0.941~0.960。

二、特性不同

- 1、高分子量聚乙烯：抗滑动摩擦能力强。超高分子量聚乙烯管耐磨性高于一般的钢管4-7倍，不锈钢的27.3倍。是酚醛树脂的17.9倍，尼龙六的6倍，聚乙烯的4倍，年磨损率平均值0.58mm，提高了管道的使用寿命。
- 2、高密度聚乙烯：无毒，无味，结晶度为80%~90%，软化点为125~135℃，使用温度可达100℃；硬度、拉伸强度和蠕变性优于低密度聚乙烯；耐磨性、电绝缘性、韧性及耐寒性较好；化学稳定性好。

三、制备不同

- 1、高分子量聚乙烯：是由乙烯、丁二烯单体在催化剂的作用下，聚合而成的平均分子量大于200万的热塑性工程塑料。该材料综合性能可长期在-269至+80℃条件下工作。

2、高密度聚乙烯：具有良好的耐热性和耐寒性，化学稳定性好，还具有较高的刚性和韧性，机械强度高。介电性能，耐环境应力开裂性亦较好。

PE-HD的高结晶度导致了它的高密度，抗张力强度，高温扭曲温度，粘性以及化学稳定性。

PE-HD比PE-LD有更强的抗渗透性。PE-HD的抗冲击强度较低。PE-HD的特性主要由密度和分子量分布所控制。适用于注塑模的PE-HD分子量分布很窄。对于密度为0.91~0.925g/cm³，我们称之为类型PE-HD；对于密度为0.926~

0.94g/cm³，称之为第二类型PE-HD；对于密度为0.94~0.965g/cm³，称之为第三类型PE-HD。

该材料的流动特性很好，MFR为0.1到28之间。分子量越高，PE-LD的流动特性越差，但是有更好的抗冲击强度。PE-LD是半结晶材料，成型后收缩率较高，在1.5%到4%之间。

PE-HD很容易发生环境应力开裂现象。可以通过使用很低流动特性的材料以减小内部应力，从而减轻开裂现象。PE-HD当温度高于60C时很容易在烃类溶剂中溶解，但其抗溶解性比PE-LD还要好一些。

注塑工艺条件

干燥：如果存储恰当则无须干燥。

熔化温度：220~260C。对于分子较大的材料，建议熔化温度范围在200~250C之间。

模具温度：50~95C。6mm以下壁厚的塑件应使用较高的模具温度，6mm以上壁厚的塑件使用较低的模具温度。塑件冷却温度应当均匀以减小收缩率的差异。对于优的加工周期时间，冷却腔道直径应不小于8mm，并且距模具表面的。