

# 中沙石化聚丙烯EP5070LX高熔共聚料

产品名称	中沙石化聚丙烯EP5070LX高熔共聚料
公司名称	北京新塑世纪商贸有限公司
价格	8200.00/吨
规格参数	产品:中沙石化EP5070LX 数量:500 牌号:EP5070LX
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

### 中沙石化聚丙烯EP5070LX高熔共聚料

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 ~ 0.029g/10min ( 230 ， 2.16kg)。通常地，更高的Mw ( 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Mw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。包括诸如片材

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/cm<sup>3</sup>。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额产品具有8g/10min的熔体指数和

0.964g/cm<sup>3</sup>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%~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；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。
- f、选择应用高密度聚乙烯树脂，应注意其密度对性能的影响：如果密度提高，则其拉伸强度、韧性、软化温度和耐化学性能也随之提高，但其低温冲击强度、伸长率和渗透性会随之下降。如果是其相对分子质量提高，但其熔

体粘度也会随之提高，这对其成型加工会带来一定的难度。

HDPE是一种由乙烯共聚生成的热塑性聚烯烃。虽然HDPE在1956年就已推出，但这种塑料还没达到成熟水平。这种通用材料还在不断开发其新的用途和市场。高密度聚乙烯通常使用Ziegler-Natta聚合法制造，其特点是分子链上

没有支链，因此分子链排布规整，具有较高的密度。该过程在管式或釜式低压反应器中以乙烯为原料，用氧或有机过氧化物为引发剂引发聚合反应。

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%~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，在室温条件下，不溶于任何有机溶剂，耐酸、碱和各种盐类的腐蚀；薄膜对水蒸气和空气的渗透性小，吸水性低；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。

高密度聚乙烯树脂可采用注射、挤出、吹塑和旋转成型等方法成型塑料制品。采用注射成型可成型出各种类型的容器、工业配件、医用品、玩具、壳体、瓶塞和护罩等制品。采用吹塑成型可成型各种中空容器、超薄型薄膜等。

采用挤出成型可成型管材、拉伸条带、捆扎带、单丝、电线和电缆护套等。

HDPE是塑胶原料库回收市场增长快的一部分。这主要因为其易再加工，有小限度的降解特性和其在包装用途的大量应用。主要的回收利用是将25%的回收材料，例如后消费回收物（PCR），与纯HDPE经再加工后用于制造不与食

物接触的瓶子。

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%~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，在室温条件下，不溶于任何有机溶剂，耐酸、碱和各种盐类的腐蚀；薄膜对水蒸气和空气的渗透性小，吸水性低；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

树脂中须加入抗氧化剂和紫外线吸收剂等来改善这方面的不足。

高密度聚乙烯通常使用Ziegler-Natta聚合法制造，其特点是分子链上没有支链，因此分子链排布规整，具有较高的密度。该过程在管式或釜式低压反应器中以乙烯为原料，用氧或有机过氧化物为引发剂引发聚合反应。高密度

乙烯属环保材质，加热达到熔点，即可回收再利用。须知塑胶原料可大分为两大类：“热塑性塑胶”及“热固性塑胶”，“热固性塑胶”是加热到一定温度后变成固化状态，即使继续加热也无法改变其状态，因此，有环保问题

的产品是“热固性塑胶”的产品（如轮胎），并非“热塑性塑胶”的产品，所以并非所有“塑胶”皆不环保Hdpe是一种结晶度高、非极性的热塑性树脂，又名高密度聚乙烯材料，原态HDPE的外表呈乳白色，在微薄截面呈一定

程度的半透明状，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适用于制作管材、中空瓶、注射制品、重包装膜、编织袋、撕裂膜、大包带、周转箱及丝类等。