

HDPE美国陶氏 KT10000 UE 热塑性树脂

产品名称	HDPE美国陶氏 KT10000 UE 热塑性树脂
公司名称	东莞特诚塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	美国陶氏:高冲击 品牌经销:高刚性 美国:低翘曲
公司地址	广东省东莞市樟木头镇塑金国际中心市场
联系电话	19902458557 19902458557

产品详情

HDPE 陶氏 KT10000UE

HDPE(高密度聚乙烯#低压)/DGDL-3364 NT/陶氏杜邦

用途: 其它

重要参数: 熔体流动速率:0.75 g/10min 密度:0.947 g/cm³

生产厂商:陶氏杜邦公司

HDPE(高密度聚乙烯#低压)/HDPE-1062/Nexus Resin

用途: 其它

重要参数: 熔体流动速率:10 g/10min 密度:0.962 g/cm³ 断裂伸长率:900 % 弯曲模量:1340 MPa

东莞特诚塑胶集团

HDPE(高密度聚乙烯#低压)/HDPE-1252/Nexus Resin

用途: 其它

重要参数: 熔体流动速率:12 g/10min 密度:0.952 g/cm³ 断裂伸长率:900 % 弯曲模量:1280 MPa

生产厂商:Nexus Resin集团

HDPE(高密度聚乙烯#低压)/HDPE-2052/Nexus Resin

用途: 其它

重要参数: 熔体流动速率:20 g/10min 密度:0.952 g/cm³ 断裂伸长率:300 % 弯曲模量:1210 MPa

生产厂商:Nexus Resin集团

HDPE(高密度聚乙烯#低压)/HDPE-4052/Nexus Resin

用途: 其它

重要参数: 熔体流动速率:40 g/10min 密度:0.952 g/cm³ 断裂伸长率:200 % 弯曲模量:1240 MPa

HDPE(高密度聚乙烯#低压)/HDPE-553/Nexus Resin

用途: 其它

重要参数: 熔体流动速率:5 g/10min 密度:0.953 g/cm³ 断裂伸长率:950 % 弯曲模量:1310 MPa

1.降低噴嘴溫度,2.確定塑料是否乾燥,3.減少週期時間,4.降低熔融溫度,5.增加模溫,6.使用熔融減壓
HDPE流變性質暨熱物性質 一、流變性質

1-1.黏度(viscosity)是一種流對流體所產生抵抗的指標。在牛頓黏度定律中,黏度的定義為:

對牛頓流體而言(例如:水),黏度為一常數。然而,對高分子熔液來說,黏度卻隨其分子受到剪應變率的增加而減少,此種現象,稱為高分子的「剪稀薄特性(Shear Thinning)」。為何高分子黏度會隨剪應變率的增加而減少?這是由於高分子在不受外力的作用下,分子鏈以隨機(random)方式纏在一起,此時高分子對流動的抵抗較大,同時高分子也會呈現較大的黏度。但隨著剪應變率逐漸增大,高分子鏈間排列趨於整

齊,使原來纏在一起高分子漸漸的呈現較規則的排列方向,其對流動的抵抗降低,同時黏度也相對降低。

塑料成型時,皆是在加熱的環境下做測試,故了解塑料在加工時的黏度表現,是有其必要的,因為黏度越高,流動的阻力越大,流動也越困難。欲量測黏度,可選擇使用毛細管流變儀(CAPILLARY VISCOMETER)、旋轉型流變儀(ROTATIONAL VISCOMETER)來進行量測,量測範圍參照圖

不同的流變儀黏度量測範圍 1-2.黏度量測結果與討論 三種不同等級的HDPE塑料由毛細管流變儀所量測出之剪切黏度對剪切率作圖,其結果如圖(二)所示。由曲線觀察可印證其切變致稀性,黏度(Y軸,viscosity)隨著剪切率(X軸, shear rate)增加而變小;同時也可看出黏度也隨著溫度的增加(180 240)而下降。而在相同之剪切率及溫度之下可明顯的看出三者之間的黏度大小關係為LH8000F>LH901>LH0802B,亦即LH0802B有*的黏度表現,因此就此三種塑料而言,在成型的考量上假若期望HDPE擁有較好的流動性質,那麼LH0802B當然為較佳的選擇

物理性能:

密度(多个标准)

熔流率(多个标准)

熔体体积流动速率(多个标准)

模压收缩,流动(多个标准)

模压收缩,横向(多个标准)

吸水率(多个标准)

折叠机械性能

弯曲强度(多个标准)

弯曲模量(多个标准)

拉伸伸长率(多个标准)

抗张强度(多个标准)

拉伸模量(多个标准)

折叠冲击性能

简支梁缺口冲击强度(多个标准)

仪器标靶(Dynatup) 冲击能量(多个标准)

折叠硬度

硬度计(邵氏)A型(多个标准)

硬度计(邵氏)C型(多个标准)

硬度计(邵氏)D型(多个标准)

RHD 硬度(多个标准)

Rockwell E (多个标准)

Rockwell K (多个标准)

Rockwell L (多个标准)

Rockwell M (多个标准)

Rockwell R (多个标准)

加工成形條件設定建議 濕度 :保持在0.01~0.02%以下,使用熱風乾燥機乾燥成形前
要充份乾燥(60 ,2小時)。 塑料加工溫度:150~260 。 模具溫度 :模溫30~70 。
射出壓力 :350~1400 kg/cm² 用途說明 1.容器(啤酒箱、農作物用、塑膠箱等)。
2.瓶子(小型瓶子、燈油罐、大型瓶子、鼓型罐)。 3.日用品(桶子、萁子、玩具、廚房用品)。
4.膠布(強化膠布、極薄膠布、購物袋)。 5.管子(大型、小型管子)。
6.繩帶(延伸帶、繩子、漁網布)。 7.其他(棧板、交通標誌、文具等)。 加工成形條件設定建議 濕度
:保持在0.01~0.02%以下,使用熱風乾燥機乾燥成形前 要充份乾燥(60 ,2小時)。
塑料加工溫度:150~260 。 模具溫度 :模溫30~70 。 射出壓力 :350~1400 kg/cm²
用途說明 1.容器(啤酒箱、農作物用、塑膠箱等)。
2.瓶子(小型瓶子、燈油罐、大型瓶子、鼓型罐)。 3.日用品(桶子、萁子、玩具、廚房用品)。
4.膠布(強化膠布、極薄膠布、購物袋)。 5.管子(大型、小型管子)。

6.繩帶(延伸帶、繩子、漁網布)。 7.其他(棧板、交通標誌、文具等)。