

2426K中石化LDPE 吹塑级 低溶质

产品名称	2426K中石化LDPE 吹塑级 低溶质
公司名称	东莞康磊塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:中石化茂名 牌号:2426K 特性:吹塑级 低溶质
公司地址	广东省东莞市樟木头镇百果洞南区十二巷10号3
联系电话	18938523693 18938523693

产品详情

低密度聚乙烯(Ldpe)是高压下乙烯自由基聚合而获得的热塑性塑料。Ldpe是树脂中的聚乙烯家族中老的成员,二十世纪四十年代早期就作为电线---次商业生产。Ldpe综合了一些良好的性能:透明、化学惰性、密封能力好,易于成型加工。这决定了Ldpe是当今高分子工业中广泛使用的材料之一。乙烯是聚乙烯制品的基本结构单元。它是从炼油厂气、液化的石油气或液态烃中获得的无色气体。因为它是许多其它工业化学品和聚合物的成分,所以不断地存在乙烯供应的竞争。这种获得乙烯的竞争具有戏剧性地影响着聚乙烯的价格和有效价值。物化性能 商业用的Ldpe材料的密度为0.91~0.94g/cm³。Ldpe对气体和水蒸汽具有渗透性。Ldpe的热膨胀系数很高不适合于加工长期使用的制品。如果Ldpe的密度在0.91~0.925g/cm³之间,那么其收缩率在2%~5%之间;如果密度在0.926~0.94g/cm³之间,那么其收缩率在1.5%~4%之间。当前实际的收缩率还要取决于注塑工艺参数。Ldpe在室温下可以抵抗多种溶剂,但是芳香烃和氯化烃溶剂可使其膨胀。同hdpe类似,Ldpe容易发生环境应力开裂现象。注塑工艺:干燥:一般不需要 熔化温度:180~280c 模具温度:20~40c 为了实现冷却均匀以及较为经济的去热,建议冷却腔道直径至少为8mm,并且从冷却腔道到模具表面的距离不要超过冷却腔道直径的1.5倍。注射压力:可到1500bar。保压压力:可到750bar。注射速度:建议使用快速注射速度。流道和浇口:可以使用各种类型的流道和浇口。Ldpe特别适合于使用热流道模具。应用范围 Ldpe可单独使用或与聚乙烯家族其它成员共混使用。广泛应用于包装。建筑、农业、工业和消费市场。挤出薄膜。Ldpe的销路是制作薄膜(<12毫时)。吹塑或铸压工艺生产出的单一和复合Ldpe薄膜占Ldpe国内消费总量的55%以上。Ldpe制做的薄膜表现了良好的光学性能、强度、曲挠性、密封性以及缓慢的气味扩散性和化学稳定性。