

# 气化性防锈母粒—VCI-203

产品名称	气化性防锈母粒—VCI-203
公司名称	深圳晶材化工有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:晶材 型号:VCI-203
公司地址	深圳龙岗区宏泰街36号
联系电话	0755-89313259 13827436268

## 产品详情

### 气化性防锈母粒—vci-203

#### 一、 产品介绍

气化性防锈母粒是制作气化性防锈膜的功能性母料，是由ldpe、lldpe和vci气化性防锈原料混合浓缩加工而成的低密度聚乙烯母粒。

#### 二、 产品特点及优点

- 1) 生产vci防锈膜，附加值高利润可观，投入少，普通吹膜机即可生产，不需要额外投入；
- 2) 我司vci防锈母粒添加量少，节省成本；
- 3) 不影响pe薄膜本身的各种性能，并且适用多种金属的防锈，使用广泛；
- 4) vci防锈母粒的原料采用食品药品级化学原料，不含对人体有致癌或发生突变的物质，从而安全环保无毒；
- 5) 在生产防锈膜过程中可根据需要添加各种色母；

#### 三、 适用领域

汽车领域、电子电器、精密机械等零部件以及各种重型机械，军事领域，船舶航空领域的防锈和各种金属及金属零部件的防锈

#### 四、 保管方法：

防锈母粒对潮湿十分敏感，要密封存放于干燥阴凉处，避免与化学药品接触，避免阳光直射。

#### 五、 使用时注意事项

1) 吹膜温度：实际吹膜的温度应与吹膜机仪表显示的温度保持一致200 —220 熔化温度150 —160  
；

2) 生产防锈膜时，工作周围环境应保持干燥通风。防锈母粒很容易受潮，所以要避免雨天吹防锈膜。如果发现母粒受潮，应停止吹膜，用烘干箱烘干，温度控制在45度左右，烘干时间90分钟。在吹膜过程中，若有气泡生成时，应检查各部位温度和看pe及防锈母粒是否受潮；

3) 防锈母粒和pe母粒要充分混合，混合时间必须在30分钟以上  
。要用机器充分混合，人工混合效果不好。混料时尽量控制在小于60-70公斤每批，以免混合不均匀；

4) 添加量按照2%，具体操作按照vci resin : pe=1 : 50

(pe母粒必须是原生料，其中ldpe 和lldpe 的参考比例是2 : 1)。