

填缝聚乙烯闭孔塑料泡沫板

产品名称	填缝聚乙烯闭孔塑料泡沫板
公司名称	衡水拓源橡塑制品有限公司
价格	720.00/立方米
规格参数	品牌:拓源橡塑 型号:型号齐全 产地:河北
公司地址	榕花北大街
联系电话	155-03181200 15503181200

产品详情

填缝聚乙烯闭孔塑料泡沫板

聚乙烯泡沫塑料成型方法

挤出法：挤出法是将含有发泡剂的聚乙烯熔融物料从挤出机头口模挤出，熔融物料从高压降为常压时，溶于熔融物料中的气体膨胀而进行发泡。

发泡剂的加入形式有三种：在树脂中加入热分解型发泡剂；在挤出机中部熔融段加压注入低沸点液体发泡剂；用浸渍法制备含有挥发性发泡剂的可发性珠粒然后再挤出发泡。

第一种称为化学发泡，用于很多低发泡制品，如电线电缆电绝缘层的制备。第三种需在挤出之前制备可发性珠粒。

以下重点介绍第二种发泡方法，也称物理发泡方法。

1、原料的规格及配方：原料的规格以及配方见表 6-4 表 6-4 原料规格以及配方 原料 规格 配方/质量份
聚乙烯 发泡剂 碳酸qing钠 柠檬酸 熔体流动速率 1g/10min，密度 920kg/m³，熔融温度 114，软化温度 90 相对密度 1.44，沸点 36 工业极 工业极 100 10 ~ 20 0.1 ~ 0.3 0.1 ~ 0.3

2、挤出发泡工艺：挤出发泡工艺简单，只要在挤出机中部的熔融段注入沸点为-30 ~ 20 的挥发性发泡剂即可挤出发泡。与挤出聚苯乙烯泡沫塑料相似，为了使气泡细微，结构均匀，可加入少量成核剂，如加入0.01% ~ 1%的有机酸、碳酸盐或酸式碳酸盐、粉末状二氧化硅等。

挤出温度选择在比熔融温度低5 至软化点之间，挤出温度选择适当可制得发泡倍率为20倍的聚乙烯发泡塑料。

3、挤出发泡过程：生产中先将混合均匀的原料从料斗进入挤出机，由螺杆旋转压实，并在机筒中熔融塑化，从挤出机中部的注入口用计量泵将发泡剂注入熔融物料中，经机械搅拌与物料完全混合。温度均匀的熔融物料从机头模口挤出，经吹塑发泡得表面有珍珠状美丽的光泽而内部的泡孔结构均匀的聚乙烯泡沫片材，还可以加入一些颜料制得各种颜色艳丽的聚乙烯泡沫片材。用此法制得的聚乙烯泡沫塑料除了片材外还有板材、管、棒材等。