

# PE塑料泡沫板低压聚乙烯板

产品名称	PE塑料泡沫板低压聚乙烯板
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

PE塑料泡沫板低压聚乙烯板

聚乙烯泡沫塑料成型方法

模压法

1、原料：一般使用熔体流速为2g/10min左右的低密度聚乙烯塑料。多数以过氧化二异丁苯为化学交联剂，以偶氮二脞酰胺为发泡剂，使用三碱式硫酸铅为活化剂。

配方如下：原料用料/质量份 原料用料/质量份 聚乙烯100 过氧化二异丁苯1 偶氮二脞酰胺20 三碱式硫酸铅

2、操作工艺：

配料。按配方分别进行称量并按顺序加料。

混炼。将聚乙烯树脂在混炼机中混炼3~5min，温度控制在110~120℃左右。将聚乙烯混炼成片后加入偶氮二脞酰胺和三碱式硫酸铅，此时温度降至70~100℃，再混炼10min，然后加入过氧化二异丁苯，在同一温度下混炼5min，制成片状。

切片。按所要加工制品的形状冲切成所需要尺寸的片料。

模压成型。把片料装入模具中，此时对模具解热至160℃，加压至0.6MPa，模压12~15min。

开模发泡。a.热开模发：待发泡剂完全分解后，解除液压机压力，使热熔片材膨胀弹出，并在2~3min

内完成发泡。熔融材料的快速膨胀发泡，有利于形成细小的泡孔，但不能达到太高的发泡倍率。因发泡产生分解产生的气体压力与材料的粘性和弹性之间难以达到平衡，发泡时微小的阻力都会导致泡沫塑料龟裂，所以必须特别注意控制熔融体的弹性，以保证生产正常进行。

b.冷开模发：将完成交联发泡的模具冷却到65 左右，开模取出泡沫块，立即送入120~170 的烘箱中加热进行二次发泡；也可以将热压泡沫块置于容积比其大的模具中二次加热膨胀，冷却后开模得到具有闭孔结构、力学强度优异的聚乙烯泡沫塑料制品。在常压下加热二次发泡即得到高发泡倍率的泡沫片材。