

超高分子量聚乙烯板 超鸿耐磨材料 双鸭山聚乙烯板

产品名称	超高分子量聚乙烯板 超鸿耐磨材料 双鸭山聚乙烯板
公司名称	山东超鸿耐磨材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	德州市经济开发区
联系电话	15205349800

产品详情

超高分子量聚乙烯板的

摩擦因数

UHMW-PE有极低的摩擦因数(0.05 ~ 0.11)，故自润滑性优异。表1为UHMWPE与其他工程塑料摩擦因数比较。从表1可以看出，UHMWPE的动摩擦因数在水润滑条件下是PA66和POM的1/2，在无润滑条件下仅次于塑料中自润滑性最（and）好的聚四氟乙烯(PTFE);当它以滑动或转动形式工作时，比钢和黄铜加润滑油后的润滑性还要好。因此，在摩擦学领域UHMWPE被誉为成本/性能非常理想的摩擦材料。

超高分子量聚乙烯弯导轨是一种性能优制的工程塑料，具有以下性能：1、提高耐磨性。提高分子量聚乙烯弯导轨最引人注目的一个性能是它具有极高耐磨性，这一性能有许多工程应用中都是十分宝贵的。在目前所有塑料中，其耐磨性是最好的，就连许多金属材料(如碳钢、不锈钢、青铜等)的有规则磨性也不如它。随着聚乙烯分子量的升高，这种材料就越耐磨。2、极高的抗冲击性能。超高分子量聚乙烯的抗冲强度和它的分子量有关，分子量低于200万时，随分子量增长，冲击强度增高，在200万左右达到一峰值，超高分子量聚乙烯板，这时峰后，分子量再升高冲击强度反而会下降。这是由于分子链非常时妨碍了它的光晶作用，使在大分子中存在大的无定形区因而可以吸收较大的冲击能量。根据文献资料，超高分子量聚乙烯和其它塑料按ASTM-

D256方法测定的冲击强度值，从比较中得出：超高分子量聚乙烯的常温抗冲击性可分为以耐冲击著称的聚碳酸酯媲美，应用于常用的工程塑料。超高分子量聚乙烯即使有-40oC低温下，仍有很讥的抗冲击性能，甚至在液气-269oC温度下，仍然能保持较好的耐冲击性能，这种优异的低温特性，使超高分子量聚乙烯的应用扩展到低温工程领域。3、很低的磨擦系数。超高分子量聚乙烯非常耐磨，而且磨擦系数低、自润滑性良好，是一种理想的轴承轴套、滑块、衬里材料。使用超高分子量聚乙烯作为设备的磨擦部件，除可提高耐磨寿命外，还可收到节能效果。4、良好的耐化学腐蚀性。超高分子量聚乙具有良的耐化学

腐蚀特性，除浓硝酸、浓硫酸外，它在所有的碱液、酸液中都不会受腐蚀。

超高分子量聚乙烯板加工件

四、加强筋

设计原则：

- 一 中间加强筋要低于外壁 0.5 mm 以上，高分子量聚乙烯板，使支承面易于平直。
- 二 应避免或减小塑料的局部聚积。
- 三 筋的排例要顺着在型腔内的流动方向。

五、支承面

塑件一般不以整个平面作为支承面，而取而代之以边框，底脚作支承面。

六、圆角

要求塑件防有转角处都要以圆角（圆弧）过渡，因尖角容易应力集中。

塑件有圆角，有利于塑料的流动充模及塑件的顶出，塑件的外观好，有利于模具的强度及寿命。

七、孔（槽）

塑件的孔三种成型加工方法：

- （1）模型直接模塑出来。
- （2）模塑成盲孔再钻孔通。
- （3）塑件成型后再钻孔。先模塑出浅孔好。

1、

模塑通孔要求孔径比（长度与孔径比）要小些，当孔径 1.5mm ，由于模芯易弯曲折断，不适于模塑模塑型芯的三种方式。

2、盲孔的深度： $h = (3—5)d$

$d < 1.5$ 时， $h = 3d$

3、异形孔（槽）设计

塑件如有侧孔或凹槽，则需要活动块或抽芯机构"平行射成原则"确定塑件侧孔（槽）是否适合于脱模。

热塑性塑料中软而有弹性的，如聚乙烯，聚丙烯，聚甲醛制品，内孔与外像浅的可强制脱模。

八、螺纹

塑件中的螺纹可用模塑成型出来，或切削方法获得通常拆装或受力大的，要采用金属螺纹嵌件来成型。

九、嵌件

为了增加塑料制品整体或某一部位的强度与刚度，双鸭山聚乙烯板，满足使用的要求，常在塑件体内设置金属嵌件。

由于装潢或某些特殊需要，塑料制品的表面常有文字图案。

1、标志

2、凹凸纹：如把手，超高分子聚乙烯板，旋钮，手轮制品的固边，以增加摩擦力，凹凸纹要做成直纹，以便于脱模。

3、花纹：凹凸纹，皮革纹，桔皮纹，纹浪纹，点格纹，菱形纹。

加工花纹方法：电火花加工，照像化学磨蚀，雕刻冷挤压。

超高分子聚乙烯板-超鸿耐磨材料-双鸭山聚乙烯板由山东超鸿耐磨材料有限公司提供。山东超鸿耐磨材料有限公司（www.pe-bancai.com）在塑料板(片、节)、棒这一领域倾注了无限的热忱和热情，超鸿耐磨材料一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：徐成成。