

超高分子量聚乙烯棒 博瑞华专业生产厂家

产品名称	超高分子量聚乙烯棒 博瑞华专业生产厂家
公司名称	东莞博瑞华特种材料科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市大岭山镇渭溪路8号
联系电话	18962877577

产品详情

超高分子量聚乙烯型材 超高分子量聚乙烯管道

一、煤炭行业：（1）煤矿用通风、排水、抽管使用超高分子量聚乙烯耐磨管道有三大优势：（一）抗冲击性好：不怕摔，不怕砸。（二）接头不会断裂，不会破碎，使用寿命长。（三）耐压高，可用于高压管路。（2）注浆管压力高、磨损大，采用超高钢塑复合管，可很好的解决磨损问题。（3）选煤厂磁铁粉输送、煤泥水输送以及其他重介质悬浮液输送都存在严重磨损问题，超高分子量聚乙烯棒厂家，如某选煤厂用钢管输送磁铁粉，每年要翻转180度，两年报废，而使用超高分子量聚乙烯耐磨管道三年后拆开检查，磨损轻微。（4）水煤浆厂水煤浆输送：水煤浆是一种高粘度固液混合物，由70%煤粉和30%水组成，用超高分子量聚乙烯耐磨管道输送是理想选择。

二、冶金、矿山行业：超高分子量聚乙烯耐磨管道已在国内金矿、银矿、铜矿、铁矿、钼矿、镍矿等矿山企业的选矿厂广泛使用，我公司耐磨管道在2002年三门峡中原黄金冶炼厂、河南栾川钼矿二公司尾矿输送中使用，实践证明，使用寿命可达钢管的4-7倍。UHMWPE管道特别适合矿粉、磁铁粉、泥沙等粉状物料输送，耐磨性目前比其他材料。有色金属矿的矿渣充填管压力高、磨损大、工况条件恶劣，管道选材要求高，超高钢塑管是理想的选择，其造价可比双金属管低30%，具有优越的性价比。

三、电厂：2000年超高分子量聚乙烯耐磨管道在国内电厂使用，现在电厂的粉煤灰、循环水、化学水、消防水输送已经大量采用超高分子量聚乙烯耐磨管道，特别是水利排灰管道，结垢问题严重，有的一年时间垢层厚度可达50-80mm，订做超高分子量聚乙烯圆棒，每两年就要酸洗一次，运行费用高、耽误生产。冲灰管道除了结垢外，磨损也厉害，普通钢弯头寿命仅三个月，如果用超高分子量聚乙烯耐磨弯头可使用9个月到1年。超高分子量聚乙烯耐磨管道还可用作赤泥输送。

超高分子量聚乙烯型材 超高分子量聚乙烯管道

超高分子量聚乙烯型材(UHMW-PE)、聚(PP)、高温数控热压设备和尼龙浇注设备，主要产品为乙烯-超高分子量聚乙烯型材板、导轨、护栏、异型材、尼龙板、尼龙托辊、微晶板等产品，该系列产品具有高耐磨、抗冲击、耐腐蚀、抗静电、重量轻、稳定性好、操作维修方便、摩擦系数小、不粘结、不吸水、不易损坏、使用寿命长等优越性能。广泛应用于电力、煤炭、矿山、水泥、冶金、化工、食品及船舶、码头等多种领域。产品畅销全国各地。

超高分子量聚乙烯型材 超高分子量聚乙烯管道

超高分子量聚乙烯耐磨管的制作工艺步骤介绍

超高分子量聚乙烯耐磨管现在的主要制作工艺是单螺杆挤出工艺，UHMW-PE单螺杆挤出管材技术工艺路线为:原料配混 一挤出融塑化 模具成型 冷却定型 牵引 定长切割，下面简单介绍下工艺步骤。

- (1)混料。使用高速混合机，超高分子量聚乙烯圆棒厂家，将UHMW-PE树脂、加工助剂等物料通过高速搅混得到均匀的分散，并通过摩擦生热除去所含的水分。
- (2)塑化挤出。混合完毕的物料从料斗加入超高分子量聚乙烯管挤出机，经加料、压缩、熔融、均化等过程，在外加热和螺杆剪切作用下，超高分子量聚乙烯棒，由粉状固体逐步变为高粘弹性体，并连续经机头挤出。
- (3)模具成型。在适宜的设定温度下，从挤出机挤出来的UHMW-PE熔体通过过滤板由旋转运动变为直线运动，进入管材模具，经过分流筋后逐步在成型段融合为管状型坯。
- (4)冷却定型。从模具挤出的热管坯进入冷却定径装置，物料的温度逐渐下降，直至降到室温为止，这时管坯在始终保证外部形状的情况下固化定型。
- (5)牵引。已经成型的管材在牵引装置的作用下均匀地向前移动。
- (6)切割。通过切割机来完成管材的定长切断，并使断面平整。