

三塑耐磨材料 链条导轨厂家 链条导轨

产品名称	三塑耐磨材料 链条导轨厂家 链条导轨
公司名称	德州市三塑塑料制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省德州市德城区广川街道办事处东风中路638号
联系电话	15165916007

产品详情

加工工艺

由于超高分子量聚乙烯(UHMW-PE)熔融状态的粘度高达108Pa*s，流动性极差，其熔体指数几乎为零，所以很难用一般的机械加工方法进行加工。近年来，超高分子量聚乙烯(UHMW-PE)的加工技术得到了迅速发展，通过对普通加工设备的改造，已使超高分子量聚乙烯(UHMW-PE)由的压制-烧结成型发展为挤出、吹塑和注射成型以及其它特殊方法的成型。

产品名称

链条导轨

高分子量聚乙烯(UHMW-PE)

中文名称:高分子量聚乙烯

生产：德州三塑塑料有限公司

定义:具有高分子量(分子量通常达150万以上)的聚乙烯品种。具有优良的耐冲击性和自润滑性。

产品性能

UHMWPE高的分子量赋予其优异的使用性能，而且属于价格适中、性能优良的热塑性工程塑料，它几乎集中了各种塑料的优点，自润滑链条导轨，具有普通聚乙烯和其它工程塑料的耐磨、耐冲击、自润滑、耐腐蚀、吸收冲击能、耐低温、不易粘附、不易吸水、密度较小等综合性能。事实上，目前还没有一种单纯的高分子材料兼有如此众多的优异性能。

压制烧结

压制烧结是超高分子量聚乙烯(UHMW-PE)原始的加工方法。此法生产效率颇低，易发生氧化和降解。为了提高生产效率，超高链条导轨，可采用直接电加热法〔1〕；另外，Werner和Pfleiderer公司开发了一种超高速熔结加工法〔2〕，采用叶片式混合机，叶片旋转的速度可达150m/s，链条导轨，使物料仅在几秒内就可升至加工温度。

挤出成型

挤出成型设备主要有柱塞挤出机、单螺杆挤出机和双螺杆挤出机。双螺杆挤出多采用同向旋转双螺杆挤出机。60年代大都采用柱塞式挤出机，70年代中期，日、美、西德等先后开发了单螺杆挤出工艺。日本三井石油化学公司早于1974年取得了圆棒挤出技术的成功。我国于1994年底研制出45型超高分子量聚乙烯(UHMW-PE)专用单螺杆挤出机，并于1997年取得了65型单螺杆挤出管材工业化生产线的成功。

三塑耐磨材料(图)-链条导轨厂家-链条导轨由德州市三塑塑料制品有限公司提供。德州市三塑塑料制品有限公司(www.dzsansu.com)是一家从事“煤仓衬板,高分子衬板,pe板,pp板,尼龙板,塑料异型件,”的公司。自成立以来,我们坚持以“诚信为本,稳健经营”的方针,勇于参与市场的良性竞争,使“三塑”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先,用户至上”的原则,使三塑耐磨材料在塑料板(片、节)、棒中赢得了众的客户的信任,树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！