

供应LLDPE中石化扬子 DFDA-7042

产品名称	供应LLDPE中石化扬子 DFDA-7042
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	中石化扬子:阻燃,吹塑级
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

产品详情

LLDPE-扬子石化-DFDA-7042-吹塑-阻燃级

产品参数

性能项目	试验条件[状态]	测试方法	测试数据	数据单位
基本性能	密度		优等品 一等品 合格品0.916-0.920 0.916-0.920 0.915-0.921	g/cm3
	熔体流动速率		优等品 一等品 合格品1.7-2.3 1.7-2.3 1.5-2.5	g/10min
物理性能	光泽度	45 °	优等品 一等品 合格品 50 实测 实测	
	雾度		优等品 一等品 合格品 12 12 14	%
机械性能	落镖冲击强度		优等品 一等品 合格品实测 实测 实测	g
	断裂伸长率		优等品 一等品 合格品 750 750 500	%
其它性能	拉伸屈服强度		优等品 一等品 合格品 10 9 8	MPa
	清洁度(色粒)		优等品 一等品 合格品 5	粒/kg树脂

鱼眼	0.4mm	10 20 优等品 一等品 个/1520cm ² 合格品 10 15 30
鱼眼	0.8mm	优等品 一等品 个/1520cm ² 合格品 2 4 6
粉末灰分		优等品 一等品 % 合格品 0.02 0.03 0.06

线性低密度聚乙烯(LLDPE)，是乙烯与少量高级-烯烃(如丁烯-1、己烯-1、辛烯-1、四甲基戊烯-1等)在催化剂作用下，经高压或低压聚合而成的一种共聚物，密度处于0.915~0.940克/立方厘米之间。但按ASTM的D-1248-84规定，0.926~0.940克/立方厘米的密度范围属中密度聚乙烯(MDPE)。新一代LLDPE将其密度扩大至塑性体(0.890~0.915克/立方厘米)和弹性体(<0.890克/立方厘米)。但美国塑料工业协会(SPI)和美国塑料工业委员会(APC)只将LLDPE的范围扩大至塑性体，不包括弹性体。上世纪80年代，Union Carbide和Dow Chemical公司将其早期销售的塑性体和弹性体称之为非常低密度的聚乙烯(VLDPE)和超低密度聚乙烯(ULDPE)树脂。

【生产和特性】

通常，辛烯与乙烯在溶液反应器中共聚，丁烯、己烯与乙烯在气相反应器中聚合。在气相反应器中生成的LLDPE树脂是颗粒形式，且可以粉料或进一步加工成粒料出售。以己烯和辛烯为基础的新一代超LLDPE已由莫比尔、联合碳化物、Novacor和道塑料等公司推出。这些材料具有很大的韧性好，在自动取出的应用中有新的潜力。很低密度PE树脂(密度低于0.910g/cc。) VLDPE具有的柔性且软度是LLDPE达不到的。树脂的特性一般体现在熔融指数和密度。熔融指数可反映出树脂的平均分子量且主要受反应温度控制。平均分子量与分子量分布(MWD)无关。催化剂选择影响MWD。密度由共聚用单体在聚乙烯链中的浓度决定。共聚用单体浓度控制短支链数目(其长度取决于共聚用单体类型)从而控制树脂密度。共聚用单体浓度越高，树脂密度越低。在结构上，LLDPE在支链的数目和类型上与LDPE不同，高压LDPE有长支链，而线性LDPE只具有短支链。

在结构上，LLDPE只在短支链数目上与HDPE不同。HDPE的短支链数目较少，因此，是有更高密度的材料。LLDPE的物理特性受控于它的分子量，MWD和密度。LLDPE优于LDPE，归根结底取决其用途。通常，在所有应用中用LLDPE生产刚性更强的产品，虽然根据ATSM对低密度材料标准，LLDPE和LDPE的密度都在0.91-0.925之间。LLDPE形成更高结晶结构，因为不存在长支链。LLDPE较大的结晶性产生较高刚性的产品。这种较高的结晶度也使LLDPE与LDPE相比，熔点提高了10~15。更高的抗伸强度、抗穿透性、抗撕裂性和伸长率增加是LLDPE的特性，使其特别适用于制薄膜。如果用己烯或辛烯代替丁烯作共聚单体甚至连抗冲击力和抗撕裂性也可得到较大的改进。对于相同熔体指数和密度下的给定树脂，己烯和辛烯LLDPE树脂在冲击和撕裂性能上提高到300%。己烯和辛烯树脂更长的侧链在链之间起到象"绳结"分子一样的作用，改进了化合物的韧性。用环烯烃金属衍生物催化剂生产树脂将具有独特的性能。更窄的MWD，改进了共聚单体分布，有更好的薄膜透明度、密封性和冲击强度，这些与用齐格勒催化剂生产的LLDPE相似。在透明度这一特性上，LLDPE具有与LDPE相似的缺点。LLDPE薄膜的浊度和光泽度是不好的，主要因为它的更高结晶性造成了薄膜表面粗糙度。LLDPE树脂的透明度可通过与少量的LDPE共混而改善。

【加工】

LLDPE的流变性可概括为"剪切时刚性"和"延伸时柔软"。当用LLDPE替代LDPE时薄膜挤塑设备和条件必

须做修改。LLDPE的高粘度要求挤塑机有更大的功率,并提供更高的熔体温度和压力。模口隙距必须加宽以避免由于产生高背压和熔体断裂而降低产量。LDPE和LLDPE的一般模口隙距尺寸分别是0.024~0.040 in.和0.060-0.10in。

LLDPE的"延伸时柔软"的特性在吹膜过程中是一个缺点。LLDPE的吹塑薄膜膜泡不象LDPE的那么稳定。一般的单唇风环对LDPE的稳定足够使用,LLDPE的特有的膜泡要求更完善的双唇风环来稳定。用双唇风环冷却内部膜泡可增加膜泡稳定性,同时在高生产率下提高薄膜生产能力。除了膜泡的更好冷却外,很多薄膜生产厂采用与LDPE共混方法以增强LLDPE溶道理上,LLDPE的挤塑可以在现有LDPE薄膜设备上完成,当LDPE的共混物中LLDPE的浓度达50%时。加工100%LLDPE或富含LLDPE的与LDPE共混材料时,采用一般的LDPE挤塑机,必需改进设备。根据挤塑机的寿命,要求改进的可能是加宽模口隙距,改良风环,修改螺杆设计以更好挤出,必要时应增加电机功率和转矩。对于注塑应用,一般不需改进设备,但加工条件需达很佳化。滚塑加工要求LLDPE研磨成均匀颗粒(35筛孔)。加工过程包括用粉末状LLDPE填满模具,加热并双轴向地旋转模具使LLDPE均匀分布。冷却后产品从模具中移出。