

聚烯烃

LE0865

停机清洗专用料

说明

挤出机在停机后，残留在挤出机内的原料会发生氧化，这些被氧化的颗粒会在挤出机再次开机时产生问题，停机清洗专用料则可以有效避免上述问题的发生。

LE0865 是一种以聚乙烯为基料，在其中添加了多种清洗组分的停机清洗专用料。

停机

在生产准备停机的过程中加入 **LE0865**，在再次开机时，清洗料 **LE0865** 会将大部分被氧化的颗粒夹带清除出挤出机。将 **LE0865** 装满加料斗，继续运行挤出机，直到挤出机的混合物至少含有 **50%** 的清洗料为止，再停机。挤出机温度应设定在 **115°C**，应保证有清洗料溢流过模口。**LE0865** 中的抗氧剂会阻止聚乙烯的进一步氧化反应。实践证明，使用 **LE0865** 进行停机清洗的挤出机，会将从开机到达到稳定工况的时间降低 **50%**。

要求有清洗料溢流过模口以及使挤出机保温的原因从下图中可以找到答案。原因主要是因为聚乙烯在冷却时会出现体积收缩的现象，一旦出现体积收缩就会将空气吸入挤出机，从而导致挤出机内残留的原料被氧化。对于挤出机长时间的停机，一般都会将加热器关闭。即使是在长时间停机再开机的情况下，**LE0865** 也会产生非常满意的清机效果，但清机时间通常会稍长一些。

清机

随着生产时间的延续，挤出机内会积累越来越多的氧化颗粒，这些氧化颗粒会不断地随产品离开挤出机，从而会影响产品质量。采用 **LE0865** 进行定期清理会有效避免上述现象的发生。清机料在一定程度上可以解决挤出机内降解聚乙烯的问题，但是如果挤出机内被氧化颗粒污染的非常严重，则只有通过人工清理才能彻底解决问题。

聚烯烃

LE0865

停机清洗专用料

清机方法可以通过改变（增加和降低）螺杆转速的方法来实现，并且要关闭加热器。如果使用 **LE0865** 出现螺杆打滑的现象，则可以掺入适量普通低密度聚乙烯来解决打滑的问题。如果发现模口的排出物已经改变了颜色，则应先使用普通低密度聚乙烯进行清机，然后再采用 **50/50** 清机料和普通低密度聚乙烯的混合物进行清机，最后再采用纯清机料进行清机。**LE0865** 可以很容易地被普通低密度聚乙烯顶出挤出机。

Dependence of Specific Volume on Temperature and Melting Point for LD and HD Polyethylene

LDPE 和 HDPE 的比容随温度及熔点的变化

