

## 技术数据表

### 干硅烷 XLM60

#### 描述

干燥硅烷XLM60是液体硅烷XLP60的自由流动颗粒母料，XLP60是一种硅烷为基础的，1步交联剂，用于HDPE压力管（地板下加热，热水管，卫生和饮用水分配）。如果使用含有不稳定载体的母料，建议使用含有抗氧化剂和金属钝化剂的单独母料。我们的特殊载体技术使得成功制造这种高浓缩批次成为可能。硅烷XLP60是与迈图的XLPEarl®60相同的产品。液体XLP60易燃且有害，因此难以加入到挤出工艺，需要特殊且昂贵的设备和训练有素的熟练操作员工。然而，浸泡在XLP60形式的多孔粒料上，它可以像比色计式喂料系统中的母料一样给料，提供氮气保护。

#### 等效产品

迈图XL PEarl® 60  
布鲁格DS..... XL PEarl® 60

#### 典型的属性

	载体类型	活性硅烷, %	颗粒规格, mm	堆积密度, kg/liter
<b>XLM60-EVA</b>	EVA	40	4.5 x 2 x 3	230 ± 10
<b>XLM60-LD</b>	LDPE	37	3 x 3 x 2.5	195 ± 10
<b>XLM60-LL</b>	LLDPE	37	3 x 3 x 2.5	360 ± 10
<b>XLM60-HD</b>	HDPE	31	3 x 2 x 3	250 ± 10

#### 特点

干硅烷 XLM60 是一种自由流动的颗粒母料，具有高硅烷活性成分，具有以下许多优点：

- 1.混合过程中加入更快，分布更均匀。
- 2.比液体测量精度更高。
- 3.改善加工性，安全性和便利性。
- 4.降低污染，方便用户使用。

### 应用

主要用于 HDPE 压力管的交联（地下供暖，热水管，卫生和饮用水配送）。提高稳定性。防止过早交联。

### 添加量

根据配方和性能目标，需要 1.2~1.6% 活性硅烷的剂量水平（例如，当使用 XLM60-HD 时，建议添加 4-6%）。

### 建议基础树脂

HDPE 树脂的类型	建议	最好性能
密度[g/cm <sup>3</sup> ]	0.945 ~ 0.955	0.950
熔指 (190°C/2.16 kg/10 min.):	2.0 ~ 8	6-8

### 工艺

由于干硅烷对湿度敏感，因此必须使用干燥器。建议将基础聚合物在70C的条件下预干燥至水含量低于200ppm。

**永远不要干燥干硅烷色母粒！**

根据螺杆设计和树脂类型，推荐的温度设置如下：

桶:	140/160/180/200/220/220°C
(Note: 当使用 DSE-carrier, 下面的温度是推荐的 (80~100/120/160/180/220/220°C))	
模头:	220°C
螺杆冷却:	neutral or 80 ~ 100°C
加料区:	30 ~ 40°C

根据挤出机类型，头部设计和输出，该数据会略有不同。

### 交联

固化速率取决于时间，温度，筒管尺寸和挤出层的厚度以及可用的水分。已发现以下方法可以达到令人满意的65%的交联度（凝胶含量）：

- 浸入60~90° C的水中，约 6~8小时。
- 在105° C下暴露于低压蒸汽（0.15 bar）或大气压（即桑拿），约 6~8小时。

### 包装

常规包装是10KG 的铝箔袋外加纸箱，也可根据客户要求订做

### 储存

室内避光存放，保持通风、阴凉、干燥。确保桶盖密封良好、能有效隔绝空气。原包装产品

的保质期为6个月，过期产品经化验合格后方可使用。

