

韩华PP 韩国韩华道达尔 PP BU510 注塑级 PP百折胶

产品名称	韩华PP 韩国韩华道达尔 PP BU510 注塑级 PP百折胶
公司名称	东莞市顺心进出口有限公司
价格	11.80/KG
规格参数	品牌:韩国韩华道达尔 型号:BU510 产地:韩国 道达尔
公司地址	广东省东莞市樟木头镇塑胶市场二期八栋五号
联系电话	18890186812 18890186812

产品详情

韩华PP 韩国韩华道达尔 PP BU510 注塑级 PP百折胶

耐低温;耐候;高光泽;高抗冲;高刚性 用途 电子领域;电气领域

韩国韩华 PP BU510耐低温耐候高光泽高抗冲高刚性注塑级PP BU510

注塑工艺参数: (仅供参考)

纯PP是半透明的象牙白色，可以染成各种颜色。PP的染色在一般注塑机上只能用色母料。在一些机器上有加强混炼作用的独立塑化元件，也可以用色粉染色。户外使用的制品，一般使用UV稳定剂和碳黑填充。再生料的使用比例不要超过15%，否则会引起强度下降和分解变色。PP注塑加工前一般不需特别的干燥处理。

1. 注塑机选用

对注塑机的选用没有特殊要求。由于PP具有高结晶性。需采用注射压力较高及可多段控制的电脑注塑机。锁模力一般按3800t/m²来确定，注射量20%-85%即可。

2. 模具及浇口设计

模具温度50-90，对于尺寸要求较高的用高模温。型芯温度比型腔温度低5 以上，流道直径4-7mm，针形浇口长度1-1.5mm，直径可小至0.7mm。边形浇口长度越短越好，约为0.7mm，深度为壁厚的一半，宽

度为壁厚的两倍，并随模腔内的熔流长度逐肯增加。模具必须有良好的排气性，排气孔深0.025mm-0.038mm，厚1.5mm，要避免收缩痕，就要用大而圆的注口及圆形流道，加强筋的厚度要小（例如是壁厚的50-60%）。均聚PP制造的产品，厚度不能超过3mm，否则会有气泡（厚壁制品只能用共聚PP）。

3. 熔胶温度

PP的熔点为160-175，分解温度为350，但在注射加工时温度设定不能超过275，熔融段温度在240。

4. 注射速度

为减少内应力及变形，应选择高速注射，但有些等级的PP和模具不适用（出现气泡、气纹）。如刻有花纹的表面出现由浇口扩散的明暗相间条纹，则要用低速注射和较高模温。

5. 熔胶背压

可用5bar熔胶背压，色粉料的背压可适当调高。

6. 注射及保压

采用较高注射压力（1500-1800bar）和保压压力（约为注射压力的80%）。大概在全行程的95%时转保压，用较长的保压时间。