

LG化学 M560 耐低温高刚性高流动食品级 嵌段共聚注塑级医用级PP

产品名称	LG化学 M560 耐低温高刚性高流动食品级嵌段共聚注塑级医用级PP
公司名称	上海韬盛塑化科技有限公司
价格	14.00/KG
规格参数	品牌:LG化学 型号:M560 产地:韩国
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层
联系电话	17612131898

产品详情

01.供应台湾台塑(永嘉烯)PP挤出级PP：1005，3003，3005，3015。02.供应台湾台塑(永嘉烯)PP高透明PP：5050，5050M，5060T，5070，5090T，5350T。03.供应台湾台塑(永嘉烯)PP高透明吹塑PP：5018，5018T，5020。04.供应台湾台塑(永嘉烯)PP纤维级PP：1040F，1202F，1252F，1352F。05.供应台湾南亚PP阻燃PP：3307，3317；玻纤增强3210G4，3210G6。06.供应台湾福聚PP高透明PP：ST866M，ST868M，ST869M，STM866。07.供应台湾福聚PP吹瓶PP：8182，ST611，ST611M，ST612。08.供应台湾福聚PP阻燃级PP：PC3008，PC3009，SJ3032，SJ3421。09.供应韩国油化PP耐高温PP：HJ4012，HJ4112。10.供应韩国晓星PP吹塑吹瓶PP：R301，R401。11.供应韩国晓星PP高流动PP：HJ740，J742S，J740，J742，J800，J945，R801，J801，S800F，S905，S905H。12.供应韩国晓星PP透明PP：R601，R701，R801。13.供应韩国三星PP高结晶级PP：BI1000，BI300，BI451，BI452，BI800，BI850，HJ730，HJ730L，BI392。14.供应韩国三星PP阻燃级PP：FB51，FB82，FH21，FH22，FH42P，FH43，FH44，FH44N，FH51，FH82。15.供应韩国三星PP抗紫外线PP：HY311，HY110，BJ732，BJ70M，BJ100，BJ300。16.供应韩国三星PP抗静电级PP：BI45W，BI51W，BJ51W，CH52W，CH53W，CH72W。17.供应韩国巴塞尔PP抗静电PP：EP380S，EP548S，EP640V，RP348S。18.供应韩国巴塞尔PP透明PP：RP340N，RP344R，RP348N，RP348S，RP441N。19.供应韩国SK PP吹塑吹瓶PP：R520Y，R520F，R520M，RX5200。20.供应韩国SK PP高流动PP：B391G，B391H，B393G，B394G，BX3820，BX3900，BX3910，BX3920。21.供应韩国SK PP医疗级PP：R370Y，R520Y。22.供应韩国LG化学PP玻纤增强PP：GP-2100，GP-2200，GP-2300，HI-5302A。23.供应韩国LG化学PP一般级PP：H1500，H5300，R1610，R3400。24.供应埃克森PP医疗级PP：1013H1，1014H1，1024E4，1074KNE1，1572，3155，3155E3。25.供应埃克森PP抗静电PP：7064L1，7075L1，7085E1，1044L1，1055E2，1095E1。26.供应埃克森PP透明医疗级PP：9074MED，9122，9513，9574E6，9852E1。27.供应埃克森PP电镀级PP：4712E128.供应埃克森PP超高流动PP：8255E1，7035E4，7035E5，7555KNE2，7675KE2，7815E1，7855E1，7905E1。29.供应台湾台化PP挤出吹塑级：T7002，B7001，B1101，T1002，S1003。30.供应台湾台化PP薄膜级PP：F2003，F1008，F4008，F1611。31.供应台湾台化PP射出级PP：K4008，K4510，K1108，K1011，K1216，K1023，K7005，K7016，K8003，K8009，K8025。32.供应台湾台化PP纤维级PP：S1815，S1023，S1030，S2840，S1003，S1005。33.供应日本普瑞曼PP薄膜级PP：F300SP，F107BV，F327BV，F113G，F337D。34.供应日本普瑞曼PP片材级PP：E200GP，B221WA，J232WA，E111G。35.供应日本普瑞曼PP高抗冲PP：J715M，J707G，J717ZG，J704UG，E185G。36.供应日本普瑞曼PP抗静电

PP : J717ZG , J704UG , J709QG , J708UG , J704LB , J830HV , J705UG , J707EG。 37.供应日本普瑞曼PP透明级PP : J226E , J229E , J227T , J2023GR , J2021GR。

泰国石化PP 加工工艺指导

1、干燥处理：如果储存适当则不需要干燥处理。2、熔化温度：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℃。熔融段温度最好在240℃。3、模具温度：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。4、注射压力：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。5、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。6、流道和浇口：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）。7、熔胶背压：可用5bar熔胶背压，色粉料的背压可适当调高。