

长期供应 PP 道达尔 RF450 薄膜级 增强级 注塑级

产品名称	长期供应 PP 道达尔 RF450 薄膜级 增强级 注塑级
公司名称	苏州安俊尔塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:道达尔 型号:RF450
公司地址	昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园区6号楼 2室一楼
联系电话	18018829124 18018829124

产品详情

PP塑胶原料化学和物理特性

PP是一种半结晶性材料。它比PE要更坚硬并且有更高的熔点。由于均聚物型的PP温度高于0C以上时非常脆，因此许多商业的PP材料是加入1~4%乙烯的无规则共聚物或更高比率乙烯含量的钳段式共聚物。共聚物型的PP材料有较低的热扭曲温度（100C）、低透明度、低光泽度、低刚性，但是有更强的抗冲击强度。

PP的强度随着乙烯含量的增加而增大。PP的维卡软化温度为150C。由于结晶度较高，这种材料的表面刚度和抗划痕特性很好。PP不存在环境应力开裂问题。通常，采用加入玻璃纤维、金属添加剂或热塑橡胶的方法对PP进行改性。

PP的流动率MFR范围在1~40。低MFR的PP材料抗冲击特性较好但延展强度较低。对于相同MFR的材料，共聚物型的强度比均聚物型的要高。由于结晶，PP的收缩率相当高，一般为1.8~2.5%。并且收缩率的方向均匀性比PE-HD等材料要好得多。加入30%的玻璃添加剂可以使收缩率降到0.7%。

均聚物型和共聚物型的PP材料都具有优良的抗吸湿性、抗酸碱腐蚀性、抗溶解性。然而，它对芳香烃（如苯）溶剂、氯化烃溶剂等没有抵抗力。PP也不象PE那样在高温下仍具有抗氧化性。

PP塑胶原料注塑工艺

干燥处理：如果储存适当则不需要干燥处理。

熔化温度：220~275C，注意不要超过275C。

模具温度：40~80C，建议使用50C。结晶程度主要由模具温度决定。

注射压力：可大到1800bar。

注射速度：通常，使用高速注塑可以使内部压力减小到***小。如果制品表面出现了缺陷，那么应使用较高温度下的低速注塑。

流道和浇口：对于冷流道，典型的流道直径范围是4~7mm。建议使用通体为圆形的注入口和流道。所有类型的浇口都可以使用。典型的浇口直径范围是1~1.5mm，但也可以使用小到0.7mm的浇口。对于边缘浇口，***小的浇口深度应为壁厚的一半；***小的浇口宽度应至少为壁厚的两倍。PP材料完全可以使用热流道系统。

Samsung Total PP B230D 高冲击性 HMS SAMSUNG TOTAL PETROCHEMICALS Co., Ltd.

Samsung Total PP BB110 (Impact Copolymer) SAMSUNG TOTAL PETROCHEMICALS Co., Ltd.

Samsung Total PP BB150 高刚度 高冲击 (Impact Copolymer) SAMSUNG TOTAL PETROCHEMICALS Co., Ltd.

Samsung Total PP BI1000 Unspecified SAMSUNG TOTAL PETROCHEMICALS Co., Ltd.

Samsung Total PP BI300 (High Crystal) SAMSUNG TOTAL PETROCHEMICALS Co., Ltd.

Samsung Total PP BI392 高冲击性 耐化学性 Unspecified SAMSUNG TOTAL PETROCHEMICALS Co., Ltd.

Samsung Total PP BI451 高刚性 高光泽 高抗撞击 (High Crystal) SAMSUNG TOTAL PETROCHEMICALS Co., Ltd.

Ltd.

Samsung Total PP BI452 (High Crystal) SAMSUNG TOTAL PETROCHEMICALS Co., Ltd.

Samsung Total PP BI45W (High Crystal) SAMSUNG TOTAL PETROCHEMICALS Co., Ltd.

Samsung Total PP BI492 高刚性 高冲击性 耐候性 Unspecified SAMSUNG TOTAL PETROCHEMICALS Co.,
Ltd.