

# PP 北欧化工 PP RG568MO 注射成型

产品名称	PP 北欧化工 PP RG568MO 注射成型
公司名称	东莞市顺心进出口有限公司
价格	11.45/KG
规格参数	品牌:北欧化工 型号:RG568MO 产地:北欧化工
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

PP 北欧化工 PP RG568MO 注射成型

### PP成型性能

1.结晶料,吸湿性小,易发生融体破裂,长期与热金属接触易分解.

2.流动性好,但收缩范围及收缩值大,易发生缩孔.凹痕,变形.

3.冷却速度快,浇注系统及冷却系统应缓慢散热,并注意控制成型温度.料温低方向方向性明显.低温高压时尤其明显,模具温度低于50度时,塑件不光滑,易产生熔接不良,留痕,90度以上易发生翘曲变形.

4.塑料壁厚须均匀,避免缺胶,尖角,以防应力集中.特定条件下容易分解。

### PP注塑模工艺条件：

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。需采用压力较高及

可多段控制的电脑注塑机。锁模力一般按3800t/m<sup>2</sup>来确定，量20%-85%即可。

干燥处理：如果储存适当则不需要干燥处理。

熔化温度：PP的熔点为160-175℃，分解温度为350℃，但在加工时温度设定不能超过275℃。熔融段温度在240℃。

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。

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

速度：为减少内应力及变形，应选择高速，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，则要用低速和较高模温。

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）。

熔胶背压：可用5bar熔胶背压，色粉料的背压可适当调高。

制品的后处理：为防止后结晶产生的收缩变形，制品一般需经热水浸泡处理。