

GPPS奇美PG-80

产品名称	GPPS奇美PG-80
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:GPPS奇美 型号:PG-80 产地:GPPS高强度
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

产品详情

GPPS奇美PG-80 (GPPS高强度)

GPPS 台湾奇美 PG-22

GPPS 台湾奇美 PG-33

GPPS 台湾奇美 PG-383

GPPS 台湾奇美 PG-80

GPPS 台湾奇美 PG-80N

GPPS 镇江奇美 PG-33

GPPS 镇江奇美 PG-383

GPPS 镇江奇美 PG-383M

GPPS 台湾台化 GP5250

GPPS 台湾台化 GPS-525N(白底)

GPPS 宁波台化 GP5250

GPPS 宁波台化 GP535N(白底)

GPPS 宁波台化 GPS-525N

GPPS 宁波台化 GPS-525N(白底)

GPPS 台湾台达 861N

GPPS 台湾台达 861N(白底)

GPPS 台湾英全 336

GPPS 台湾高福 GPS-525

GPPS 台湾高福 GPS-525N

应用GPPS可用于日用品、电气、仪表外壳、玩具、灯具、家用电器、文具、化妆品容器、室内外装饰品、果盘、光学零件（如三棱镜、透镜）透镜窗镜和模塑、车灯、电讯配件、电频电容器薄膜、高频绝缘材料、电视机等集装箱、波导管，化工容器。悬浮聚合树脂可制成不同密度泡沫塑料，用作绝热、隔音、防震、漂浮、包装材料，软木代用品，预发泡体可作水过滤介质及制备轻质混凝土，低发泡塑料可制成合成木材做家具等。

成型与注意事项1. 以55~70度温度干燥2小时。 2.

加工成型过程于模具中顶出时应防龟裂，应选定适合之开关模机械。3. 成型品或模具之设计应有1~2度以上之退模斜率，模具不得有低陷部分。4. 成型收缩率为0.45%~0.65%。5. 注塑温度段为190~215度，第二段为185~210度，第三段为180~205度，第四段为160~180度。6. 螺杆转速为70~150rpm，模具温度为30~80度，背压为10~20KG，注射压力为7.0~20Mpa。7. 挤出成型时一般采用的螺杆长径比L/D为17~24，以空气冷却，挤塑温度为160~200度。吹塑成型时可采用注塑和挤塑，制得的型胚进行吹塑，吹塑压力一般为0.343Mpa。