

PP宁波台塑 5003 吹塑成型 抗应力发白 抗蠕变 用途：管道系统 片材 食品接触应用

产品名称	PP宁波台塑 5003 吹塑成型 抗应力发白 抗蠕变 用途：管道系统 片材 食品接触应用
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	12.75/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

产品详情

PP树脂分子呈非极性结晶型线型结构，表面活性低，无极性。存在表面印刷性不良；涂布粘接不良；与极性高聚物难以共混；与极性增强纤维、填料难以相容的缺点。接枝改性是向其大分子链上引入极性基团，实现改善PP的共混性、相容性和粘结性，达到克服难共混、难相容与难粘接的缺点。在引发剂作用下，熔融混炼时接枝单体进行接枝反应，引发剂在加热熔融受热时分解产生活性游离基，当活性游离基遇到不饱和羧酸单体时，促使不饱和羧酸单体不稳定键打开后与PP活性游离基反应形成接枝游离基，随后通过分子链转移反应而终止。PP常见的接枝改性方法有：熔融法、溶液法、固相法、悬浮法等。接枝改性后的PP分子链中氢原子被取代而呈现较强极性，这些极性基团使得PP相容性增强，耐热性、机械性能大幅提升。

PP注塑模工艺条件干燥处理：如果贮存适当则不需要干燥处理，预干燥温度在80度左右。熔化温度：220-275 ‘ C,注意不要超过275 ‘ C.

模具温度：40-80 ‘ C，议使用50 ‘ C，晶程度主要由模具温度决定。

注塑温度：180-200 ‘ C之间。

注塑压力：注塑压力在68.6-137.2mpa，可大到1800bar。

注塑速度：使用高速注塑时可以使内部压力减小到最小，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入口和流道。所有类型的浇口度可以使用。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，最小的浇口深度应为壁厚的一半，最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。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(列如是壁厚的50-60%)。PP制造的产品，厚度不能超过3mm，否则会有气泡。（壁厚制品只能用共聚PP）。

PP用途：适于制作一般机械零件、耐腐蚀性零件和绝缘零件，常规制品：盆、桶、家具、薄膜、编织袋、瓶盖、汽车保险杠、电视机、收音机外壳、电气绝缘材料、防腐管道、板材、贮槽、纤维、包装薄膜、风管。