

# 现货 拉丝级 PP 上海石化 T180L 挤出级 耐高温 均聚

产品名称	现货 拉丝级 PP 上海石化 T180L 挤出级 耐高温 均聚
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:上海石化 型号:T180L
公司地址	昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园6号楼2室一楼
联系电话	18018829124 18018829124

## 产品详情

### PP(聚丙烯)成型工艺

**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，需采用注射压力较高及可多段控制的电脑注塑机。锁模力一般按 $3800t/m^2$ 来确定，注射量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，但在注射加工时温度设定不能超过275。熔融段温度好在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。

**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。

**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。

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）。