

PP舒尔曼欧洲 20/01 适用于需要中等流量的注塑应用

产品名称	PP舒尔曼欧洲 20/01 适用于需要中等流量的注塑应用
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	12.00/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塑胶注塑温度

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。熔融段温度最好在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。

PP注塑制品:PP树脂用在注塑制品中的比例可占一半左右，其中日用品以普通PP为原料，汽车配件以增强或增韧PP为原料，而其它用途则以高冲击强度和低脆化温度的共聚聚丙烯PPC原料为主。汽车：PP越来越成为汽车配件的主导材料，成为第一大汽车用塑料品种。增韧PP用于保险杠和轮壳罩等，增强PP则用于仪表盘、方向盘、手柄、容器、蓄电池壳等。日用品：普通PP常用于注塑衣架、椅子、凳子、桶、盆、玩具、文具、办公用品、家具、铰链、周转箱等。电器：改性PP用于洗衣机桶、电视机外壳、电风扇叶、电冰箱内衬、小家电外壳