

即墨PVC挂钩袋定制

产品名称	即墨PVC挂钩袋定制
公司名称	青岛润祥和工贸有限公司
价格	.00/个
规格参数	规格:定制 款式:定制 数量:定制
公司地址	山东省青岛市即墨市通济街道办事处后疃村（注册地址）
联系电话	18562806084

产品详情

即墨PVC挂钩袋热塑性塑料流动性大小，一般可从分子量大小、熔融指数、阿基米德螺旋线流动长度、表现粘度及流动比（流程长度/塑件壁厚）等一系列指数进行分析。即墨PVC挂钩袋分子量小，分子量分布宽，分子结构规整性差，熔融指数高、螺流动长度长、表现粘度小，流动比大的则流动性就好，对同一品名的塑料必须检查其说明书判断其流动性是否适用于注塑成型。按模具设计要求大致可将常用塑料的流动性分为三类：流动性好PA、PE、PS、PP、CA、聚甲基戊烯；流动性中等聚苯乙烯系列树脂（如ABS、AS）、PMMA、POM、聚苯醚；流动性差PC、硬PVC、聚苯醚、聚砜、聚芳砜、氟塑料。

各种塑料的流动性也因各成型因素而变，主要影响的因素有如下几点：

温度料温高则流动性增大，但不同塑料也各有差异，PS（尤其耐冲击型及MFR值较高的）、PP、PA、PMMA、改性聚苯乙烯（如ABS、AS）、PC、CA等塑料的流动性随温度变化较大。对PE、POM、则温度增减对其流动性影响较小。所以前者在成型时宜调节温度来控制流动性。

压力注塑压力增大则熔融料受剪切作用大，流动性也增大，特别是PE、POM较为敏感，所以成型时宜调节注塑压力来控制流动性。

模具结构浇注系统的形式，尺寸，布置，冷却系统设计，熔融料流动阻力（如型面光洁度，料道截面厚度，型腔形状，排气系统）等因素都直接影响到熔融料在型腔内的实际流动性，凡促使熔融料降低温度，增加流动性阻力的则流动性就降低。模具设计时应根据所用塑料的流动性，选用合理的结构。

成型时则也可控制料温，模温及注塑压力、注塑速度等因素来适当地调节填充情况以满足成型需要。