

PP新加坡ExxonMobil PP7032KN 注射成型 挤出 热成型 超高抗撞击性 用途：工具零件箱 玩具 装货箱

产品名称	PP新加坡ExxonMobil PP7032KN 注射成型 挤出 热成型 超高抗撞击性 用途：工具零件箱 玩具 装货箱
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	9.60/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 应用：

聚丙烯的注塑制品用量很大，一般的日用品就有很多是聚丙烯制作，常见制品：盆、桶、家具、薄膜、编织袋、瓶盖、汽车保险杠、电视机、收音机外壳、电器绝缘材料、防腐管道、板材、贮槽、扁丝、纤维、包装薄膜、风管、洗衣机框架及机盖、冰箱门衬垫、剪草机、喷水器。

PP工艺特点：PP在熔融温度下有较好的流动性，成型性能好，PP在加工上两个特点：其一：PP熔体的粘度随剪切速度的提高而有明显的下降（受温度影响较小）；其二：分子取向程度高而呈现较大的收缩率。PP的加工温度在200-300 左右较好，它有良好的热稳定性（分解温度为310 ），但高温下（270-300 ），长时间停留在炮筒中会有降解的可能。因PP的粘度随着剪切速度的提高有明显的降低，所以提高注射压力和注射速度会提高其流动性，改善收缩变形和凹陷。模温宜控制在30-50 范围内。PP熔体能穿越很窄的模具缝隙而出现披锋。PP在融化过程中，要吸收大量的熔解热（比热较大），产品出模后比较烫。PP料加工时不需干燥，PP的收缩率和结晶度比PE低。PP注塑模工艺条件：

干燥处理：如果储存适当则不需要干燥处理。

熔化温度：220~275 ，注意不要超过275 。

模具温度：40~80 ，建议使用50 。结晶程度主要由模具温度决定。

注射压力：可大到1800bar。注射速度：通常，使用高速注塑可以使内部压力减小到***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。