

阳泉日本吴羽PVDF W9400(粉)注塑级

产品名称	阳泉日本吴羽PVDF W9400(粉)注塑级
公司名称	东莞市三诚塑胶原料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	PVDF:
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路68号之一塑金塑胶10栋205 (注册地址)
联系电话	13686037143 13686037143

产品详情

阳泉日本吴羽PVDF W9400(粉)注塑级PVDF可用一般热塑性塑料加工方法加工,如挤塑、注塑、浇注、模塑及传递模塑成型

(1)挤塑 高分子量级的PVDF的熔融强度较好,可以用挤塑的方法成型加工成薄膜、片材、管、棒和电源绝缘套等,根据所使用的设备和加工的制品形状,温度控制在210~290摄氏度之间,成型温度控制在180~240摄氏度之间,必须严格控制温度不能使温度长期超过其熔融温度。挤塑成型设备可选用一般螺杆挤塑机。

(2)阳泉日本吴羽PVDF W9400(粉)注塑级注塑 低分子量级的PVDF熔融流动速度高,可以用喷射注塑的加工方法进行加工,一般采用通用注塑机,但料筒柱塞、喷嘴等必须采用耐腐蚀Ni基合金。

(3)浇注 浇注成型是以二胺为溶剂,将PVDF配置成固含量为20%溶液,流延在铝箔上,经过205~315摄氏度热熔后,用水急冷即可制成厚0.05~0.075mm的连续强韧膜、

(4)阳泉日本吴羽PVDF W9400(粉)注塑级模塑成型 一般先将PVDF粒料放在烘箱或预热炉中预热,预热温度215~235摄氏度,然后将预热好的物料加到事先预热好的180~195摄氏度的模具中,在14MPa下施压、保压,保压时间视熔融和流动所需时间而定。厚壁制品必须保压冷却到90摄氏度以下才能脱模,以避免制品产生真空气泡或发生变形。

(5)阳泉日本吴羽PVDF W9400(粉)注塑级传递模塑成型 一般先采用挤出机塑化,然后将物料输送到储料缸中,通过柱塞泵将储料缸中的物料注入到模具里,并保压冷却。不管是模塑成型还是传递成型,主要用来生产体积较大、壁厚较厚的产品。

(5)其它加工方法 加工PVDF还可采用浸渍、共挤出、符合等加工工艺。PP (241燕山牌) 的熔体流动速率为2—3.5/g/1min，比PE大，流动性好。加工时，较之易于充模。由于PP熔融温度高，热氧化更敏感，所以，应尽量缩短它在成型过程中的受热时间。PP注塑成型时，注射温度2--23 模温2--6 ，注射压力7--1 PP的密度.9—.91g/cc，吸水率.2—.3% (加工时，无须干燥)，成型收缩率1.—2.5%。一般HDPE高密度聚注塑加工过程中，如果塑件不满，可适当增加他的温度，压力，保压时间。