

PP沙伯基础 CX02-82 注塑成型 含成核剂 紫外线稳定剂 抗冲击性 用途：汽车内部零件

产品名称	PP沙伯基础 CX02-82 注塑成型 含成核剂 紫外线稳定剂 抗冲击性 用途：汽车内部零件
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	11.25/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材料：

聚丙烯采用齐格勒-纳塔催化剂使丙烯催化聚合而得，它是分子链节排列得很规整的结晶形等规聚合物。聚丙烯英文名为Polypropylene，简称PP（以下或简称PP），俗称百折胶。聚丙烯按其结晶度可以分为等规聚丙烯和无规，等规聚丙烯为高度结晶的热塑性树脂，结晶度高达95%以上，分子量在8~15万之间，以下介绍的聚丙烯主要为等规聚丙烯。而无规聚丙烯在室温下是一种非结晶的、微带粘性的白色蜡状物，分子量低（3000~10000），结构不规整缺乏内聚力，应用较少。

PP塑胶加工工艺：

干燥处理：如果储存适当则不需要干燥处理。

熔化温度：220~275C，注意不要超过275C。

模具温度：40~80C，建议使用50C。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。

流道和浇口：对于冷流道，典型的流道直径范围是4~7mm。建议使用通体为圆形的注入口和流道。所有类型的浇口都可以使用。典型的浇口直径范围是1~1.5mm，但也可以使用小到0.7mm的浇口。对于边缘浇口，小的浇口深度应为壁厚的一半；小的浇口宽度应至少为壁厚的两倍。PP材料完全可以使用热流道系统。

PP成为汽车配件的主导材料，成为汽车用塑料品种。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。