

PP沙伯基础 PCGR40 注塑成型 高度透明 抗静电性 用途：工业应用 医疗保健应用

产品名称	PP沙伯基础 PCGR40 注塑成型 高度透明 抗静电性 用途：工业应用 医疗保健应用
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	13.00/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 概述：

化学名称：聚丙烯，特点：密度小,强度刚度,硬度耐热性均优于低压聚乙烯,可在100度左右使用。具有良好的电性能和高频绝缘性不受湿度影响,但低温时变脆、不耐磨、易老化。适于制作一般机械零件,耐腐蚀零件和绝缘零件。

PP用途：

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，成为大汽车用塑料品种。增韧PP用于杠和轮壳罩等，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、小家电外壳等。

薄膜制品:PP薄膜占PP用量的10%左右，其特点为透明性和表面光泽接近玻璃纸，但柔软性不好，手揉有强声;强度高，可用于重包装材料;透氧率仅为HDPE薄膜的30%，适用于塑料制品有限公司防潮包装材料，比如*衣物等的包装。

PP 注塑工艺：

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 压力：可大到1800bar

速度：通常，使用高速注塑可以使内部压力减小到 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。