

# PP沙伯基础 MV006S 注塑成型 含30%长玻璃纤维 用途：电气电子 电器用具 汽车外部零件

产品名称	PP沙伯基础 MV006S 注塑成型 含30%长玻璃纤维 用途：电气电子 电器用具 汽车外部零件
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	18.00/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 沙伯基础 SABIC Compound MV006S - Asia

产品简介

填料/增强材料长玻璃纤维特性化学耦合用途电气/电子应用领域 ;电器用具 ;汽车领域的应用 ;汽车外部零件加工方法注射成型

PP 性能：

PP不存在环境应力开裂问题。通常，采用加入玻璃纤维、金属添加剂或热塑橡胶的方法对PP进行改性。PP的流动率MFR范围在1~40。低MFR的PP材料抗冲击特性较好但延展强度较低。对于相同MFR的材料，共聚物型的强度比均聚物型的要高。由于结晶，PP的收缩率相当高，一般为1.8~2.5%。并且收缩率的方向均匀性比PE-HD等材料要好得多。加入30%的玻璃添加剂可以使收缩率降到0.7%。均聚物型和共聚物型的PP材料都具有优良的抗吸湿性、抗酸碱腐蚀性、抗溶解性。然而，它对芳香烃（如苯）溶剂、氯化烃（ ）溶剂等没有抵抗力。

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。