

PP HJ750 道达尔透明系列

产品名称	PP HJ750 道达尔透明系列
公司名称	新塑语塑胶原料有限公司
价格	12.00/kg
规格参数	品牌:韩国道达尔 型号:HJ750 产地:韩国
公司地址	苏州昆山市花桥仕泰隆国际17-6
联系电话	15501593323

产品详情

PPHJ750高强度原装

PP塑胶原料是一种半结晶性材料。运用比较广泛,可以用到注塑、吹塑等相关行业,如果你想更加详细的了解塑胶原料相关知识我们就一起来探讨学习一下其中的相关知识。

的基本参数和特性:

PP塑料原料加工过程主要是胶粒熔融、流动、定型后冷却成为成品,是一个加温后再冷却的过程,也是塑料从颗粒改变到各不同形状的过程,以下将就各个不同阶段角度去说明加工过程。

PP塑料原料熔融装置加热器(Heater)让原料颗粒逐渐熔解成流体状流动,主要以各不同原料适合温度。

PP塑料原料螺杆PP加工绝大部份都是靠螺杆带动流动性,所以螺杆的设计影响非常大,口径大小影响产出量,压缩比大小影响压力值也影响产出量及成品效果,这也包括多种材料(色母、添加剂及改质剂)的混炼效果。

PP塑料原料冷却射出模具除了浇道浇口灌注原料外,也有冷却水道冷却原料设计。压出成型则靠滚轮内冷却水道来达成冷却效果,除外也有风刀,冷却水直接淋在吹袋上,以及中空吹气等冷却方式。

PP塑料原料延伸成品再加工延伸会增强效果,例如打包带靠前后滚轮带动速率不一即造成延伸效果,成品配

向延伸部份抗张拉力加强不易撕断,但横向就极容易撕开。

PP塑料原料收缩任何原料都有收缩率的问题,收缩原因来自热胀冷缩与结晶形成时产生内应力所造成。

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。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。