

PP北欧化工 WG140AI 注塑成型 含热稳定剂 抗撞击性 用途：外壳

产品名称	PP北欧化工 WG140AI 注塑成型 含热稳定剂 抗撞击性 用途：外壳
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	10.20/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是一种半结晶性材料。它比PE要更坚硬并且有更高的熔点。由于均聚物型的PP温度高于0C以上时非常脆，因此许多商业的PP材料是加入1~4%乙烯的无规则共聚物或更高比率乙烯含量的钳段式共聚物。共聚物型的PP材料有较低的热扭曲温度（100C）、低透明度、低光泽度、低刚性，但是有更强的抗冲击强度。

PP的强度随着乙烯含量的增加而增大。PP的维卡软化温度为150C。由于结晶度较高，这种材料的表面刚度和抗划痕特性很好。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也不象PE那样在高温下仍具有抗氧化性。

PP塑胶原料注塑工艺

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。

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应用：

PP材料因其密度小、体积小、设计空间广，绿色环保、性能优异及其制造成本低等多种优点，在汽车、食品等行业是用量、使用频次、增长速度的品种。

1. 汽车领域：保险杠、挡泥板、仪表板、动机罩盖、排档盒底座等
2. 食品领域：一次性餐具、塑料水杯、矿泉水瓶、收纳箱等
3. 其他领域：家电产品中非关键零部件、生活用品如脸盘、刷子、沐浴露瓶子等