

## 注塑的产品开裂了会是因为添加了均聚聚丙烯PP阻燃剂吗？

产品名称	注塑的产品开裂了会是因为添加了均聚聚丙烯PP阻燃剂吗？
公司名称	石家庄上研新材料科技有限公司
价格	20.00/公斤
规格参数	品牌:石家庄上研新材料 型号:02 产地:石家庄
公司地址	河北省石家庄市桥西区新石北路育丰巷2号交通银行宿舍3号楼1单元701室
联系电话	15354317261

### 产品详情

注塑产品的开裂，包括制件表面丝状裂纹、微裂、顶白、开裂及因制件粘模、流道粘模而造成或创伤危机，按开裂时间分脱模开裂和应用开裂。主要有以下几个方面的原因造成：

#### 1. 加工方面：

- (1) 加工压力过大、速度过快、充料愈多、注射、保压时间过长，都会造成内应力过大而开裂。
- (2) 调节开模速度与压力防止快速强拉制件造成脱模开裂。
- (3) 适当调高模具温度，使制件易于脱模，适当调低料温防止分解。
- (4) 预防由于熔接痕，塑料降解造成机械强度变低而出现开裂。
- (5) 适当使用脱模剂，注意经常消除模面附着的气雾等物质。
- (6) 制件残余应力，可通过在成型后立即进行退火热处理来消除内应力而减少裂纹的生成。

#### 2. 模具方面:

- (1) 顶出要平衡，如顶杆数量、截面积要足够，脱模斜度要足够，型腔面要有足够光滑，这样才防止由于外力导致顶出残余应力集中而开裂。
- (2) 制件结构不能太薄，过渡部份应尽量采用圆弧过渡，避免尖角、倒角造成应力集中。

- (3) 尽量少用金属嵌件，以防止嵌件与制件收缩率不同造成内应力加大。
- (4) 对深底制件应设置适当的脱模进气孔道，防止形成真空负压。
- (5) 主流道足够大使浇口料未来得及固化时脱模，这样易于脱模。
- (6) 主流道衬套与喷嘴接合应当防止冷硬料的拖拉而使制件粘在定模上。

### 3. 材料方面：

- (1) 再生料含量太高，造成制件强度过低。
- (2) 湿度过大，造成一些塑料与水汽发生化学反应，降低强度而出现顶出开裂。
- (3) 材料本身不适宜正在加工的环境或质量欠佳，受到污染都会造成开裂。

### 4. 机台方面：

注塑机塑化容量要适当，过小塑化不充分未能完全混合而变脆，过大时会降解。

通过上面的总结，可以看出产品的开裂与[均聚聚丙烯PP阻燃剂](#)的添加是没有关系的，而上研新材料[均聚聚丙烯PP阻燃剂](#)

，适用于均聚聚丙烯PP改性造粒，添加量低，添加1%即可离火自熄。符合欧盟环保标准。使用时，也不用添加抗氧化剂、氧化铈等其他助剂；可加高填充；均聚PP阻燃剂分散性能好，具有非常优异的加工热稳定，耐水、耐光老化、无毒等特性。

石家庄上研新材料主营：PP阻燃剂、PP阻燃母粒、低气味阻燃剂、耐高温阻燃剂、不起霜阻燃剂、欧标，美标无卤阻燃剂、英标无纺布阻燃母粒、灼热丝、针焰测试阻燃剂等系列阻燃产品。