

## PP JM-350 J-150 韩国乐天化学JM-350 系列

产品名称	PP JM-350 J-150 韩国乐天化学JM-350 系列
公司名称	上海创井塑胶科技有限公司
价格	8.00/吨
规格参数	供应商:乐天化学
公司地址	上海市嘉定区华江路129弄7号J4651室
联系电话	15618935162

## 产品详情

长期现货供应以下PP塑胶原料：

PP 台湾台化 K1011 K1020 K1023 K1035 K2000 K4515 K4535 K7005 K8003 K8009 K8025

PP 台湾台化 K8802 F1611 K8010 1005 S1040 T8002PP 台湾新光 4210 3024 4410

PP 宁波台塑 1120

PP 宁波台塑 5090TPP 台湾星PF-02

PP 台湾台聚 6331

PP 台湾福聚 6331F 366-3 366-4 366-5 6331 6231-20

PP 台湾福聚 6331-11 6524 73F4-3

PP 台湾福聚 7533 7633 7633-3 7633U 943 ST031 ST751 ST866M ST868M PD943

PP 台湾福聚 PJ3001 PJ3004

PP 台湾南亚 3117 ANC1 3317 3317 ANC1 3317E-NC1 PP-3310 3307

PP 韩国三星TOTAL 332K TOTAL BJ500TOTAL FB51 TOTAL BJ350 TOTAL BJ550 TOTAL BJ730 TOTAL BJ750

PP 韩国三星TOTAL GH42 TOTAL TB52 TOTAL FH44 TOTAL TH52H TOTAL HJ400 TOTAL HJ500 TOTAL HJ700

PP 韩国三星TOTAL HJ730 TOTAL HJ730L TOTAL RJ760 TOTAL FH44N

PP 中石化茂名 EPS30R

PP 中石化茂名 N-S30G 150 160 EPC30R-H EPT30R MPRM150 N-T30S N-X30G N-Z30S

PP 中石化茂名 T30S T30S(粉) Z30S F280M F34E HT9020M N-MPHM-160

PP 中石化上海 GM1600E M800E M800HS T300 M1600E

PP 中石化海南 V30G Z30S T30S

PP 中石化广州 F280M J-641 J501 J700 J700G J832-T F400-H J640 JS-700 CJS-700

PP 中石油抚顺 T30S

PP 中石油大连 T30S

PP 中石油兰州 EPC30R

PP 中石油大庆 T30S

PP 中石油大庆 EPS30R

PP 中石油独山子 A180TM

PP 韩国湖南 H4540 H5300 SFC-750R DJ-570S J-150 J-550S

PP 韩国SK B319G B330F B360F B380G 9 B393G BX3800

PP 韩国SK BX3900 H380Y R370Y

PP 韩国LG GP-2300 R1610 1007 GP-3152F H1500 H5300 M1400 M1600

PP 韩国现代 H1500 H1501 H4540 H5300 DJ-570S

PP 韩国晓星 HJ400 HJ801R J440 J640 J801 J801R J700 R300X R301 R601

PP 韩国油化 4017M CB5108H HJ4012

PP 韩国大林BASELL 1073 BASELL EP332H BASELL EP400M BASELL RP340N BASELL RP344R

PP 韩国大林BASELL RP348N

PP 韩国大林BASELL EP332K

PP 韩国大林BASELL HP602N

PP 韩国锦湖 H150U

PP 韩国锦湖 H150U-UV

## 聚丙烯(PP)成型加工

聚丙烯的成型加工性好，成型的方法很多，如注塑、吹塑、真空热成型、涂覆、旋转成型、熔接、机加工、电镀和发泡等，并可在金属表面喷涂。其中注塑成型的比例大，注塑温度在180~200之间，注塑压力在68.6~137.2MPa，模具温度为40~60。预干燥温度在80左右。应避免PP长时间与金属壁接触

聚丙烯的二次加工性很好，其印刷性比聚乙烯好，照相凸版，胶版、平凹板等印刷方法均可使用，要获得良好的良好的耐热、耐油、耐水等要求的印刷性能，须经电晕放电处理等再行印刷。

聚丙烯成型工艺 注塑模工艺条件：

注塑机选用：对注塑机的选用没有特殊要求。由于PP具有高结晶性。需采用注射压力较高及可多段控制的电脑注塑机。锁模力一般按3800t/m<sup>2</sup>来确定，注射量20%-85%即可。

干燥处理：如果储存适当则不需要干燥处理。

熔化温度：PP的熔点为160-175，分解温度为350，但在注射加工时温度设定不能超过275。熔融段温度在240。

模具温度：模具温度50-90，对于尺寸要求较高的用高模温。型芯温度比型腔温度低5以上。

注射压力：采用较高注射压力(1500-1800bar)和保压压力(约为注射压力的80%)。大概在全行程的95%时转保压，用较长的保压时间。

注射速度：为减少内应力及变形，应选择高速注射，但有些等级的PP和模具不适用(出现气泡、气纹)。如刻有花纹的表面出现由浇口扩散的明暗相间条纹，则要用低速注射和较高模温。

流道和浇口：流道直径4-7mm，针形浇口长度1-1.5mm，直径可小至0.7mm。边形浇口长度越短越好，约为0.7mm，深度为壁厚的一半，宽度为壁厚的两倍，并随模腔内的熔流长度逐肯增加。模具必须有良好的排气性，排气孔深0.025mm-0.038mm，厚1.5mm，要避免收缩痕，就要用大而圆的注口及圆形流道，加强筋的厚度要小(例如是壁厚的50-60%)。均聚PP制造的产品，厚度不能超过3mm，否则会有气泡(厚壁制品只能用共聚PP)。

熔胶背压：可用5bar熔胶背压，色粉料的背压可适当调高。

制品的后处理：为防止后结晶产生的收缩变形，制品一般需经热水浸泡处理。

PVDF美国苏威31508

PVDF美国苏威3110

PVDF美国苏威3108

PVDF美国苏威21508

PVDF美国苏威21216

PVDF美国苏威11010