

PVC 宁波台塑 PR-F 注塑级 中粘度 透明 医用用品

产品名称	PVC 宁波台塑 PR-F 注塑级 中粘度 透明 医用用品
公司名称	苏州安俊尔塑胶科技有限公司
价格	.00/吨
规格参数	品牌:PVC 型号:PR-F 产地:宁波台塑
公司地址	苏州昆山市花桥镇
联系电话	13140851135 13331881215

产品详情

品牌

宁波台塑

牌号

PR-F

加工级别

注塑级

特性级别

透明级,标准级

用途级别

通用级,汽车部件,电子电器部件,医用级,家电部件

产地(厂家)

规格

25 kg

发货地

东莞市

货源

厂家现货

类型

标准级

PVC 宁波台塑 PR-F

PVC塑料，化工领域指化合物聚氯乙烯。英文名polyvinyl chlorid，英文缩写PVC。这是PVC使用广泛的含义，它本色为微黄色半透明状，有光泽。透明度胜于聚乙烯、聚丙烯，差于聚苯乙烯，随助剂用量不同，分为软、硬聚氯乙烯，软制品柔而韧，手感粘，硬制品的硬度高于低密度聚乙烯，而低于聚丙烯，在屈折处会出现白化现象。常见制品：板材、管材、鞋底、玩具、门窗、电线外皮、文具等。是一种使用一个氯原子取代聚乙烯中的一个氢原子的高分子材料。

特性：

刚性PVC是使用广泛的塑料材料之一。PVC材料是一种非结晶性材料。PVC材料在实际使用中经常加入稳定剂、润滑剂、辅助加工剂、色料、补强剂及其它添加剂。

PVC材料具有不易燃性、高强度、耐气候变化性以及优良的几何稳定性。PVC对氧化剂、还原剂和强酸都有很强的抵抗力。然而它能够被浓氧化酸所腐蚀并且也不适用与芳香烃、氯化烃接触的场所。

PVC在加工时熔化温度是一个非常重要的工艺参数，如果此参数不当将导致材料分解的问题。PVC的流动特性相当差，其工艺范围很窄。特别是大分子量的PVC材料更难于加工（这种材料通常要加入润滑剂改善流动特性），因此通常使用的都是小分子量的PVC材料。PVC的收缩率相当低，一般为0.2~0.6%。

注塑模工艺条件：

熔化温度：185~205

模具温度：20~50

注射压力：可大到1500bar

保压压力：可大到1000bar

注射速度：为避免材料降解，一般要用相当地的注射速度。

用途：

流道和浇口：所有常规的浇口都可以使用。如果加工较小的部件，很好使用针尖型浇口或潜入式浇口；对于较厚的部件，很好使用扇形浇口。针尖型浇口或潜入式浇口的低直径应为1mm；扇形浇口的厚度不能小于1mm。

典型用途：供水管道，家用管道，房屋墙板，商用机器壳体，电子产品包装，医疗器械，食品包装等。

材料性质：

密度：1.380 g/cm

杨氏弹性模量（E）：2900-3400 MPa

拉伸强度（ σ ）：50-80 MPa

Elongation @ break 20-40%

Notch test 2-5 kJ/m²

玻璃转变温度：87

熔点：212

Vicat（维卡软化温度）B1：85

导热率（ λ ）0.16 W/m.K

热膨胀系数（ α ） 8×10^{-5} /K

热容（c）0.9 kJ/（kg · K）

吸水率（ASTM）0.04-0.4

Price 0.5-1.25

熔融指数6-9g/min

成型条件：硬质pvc

料管温度：160-190

模具温度：40-60

干燥温度：80 x2h

射胶压力：700-1500kg/cm²

密度：1.4g/cm³

成型收缩度：0.1-0.5%

肉厚：2.0-50.mm

吸水率（24H）：0.1-0.4%

融度软化点：89

热变形温度：70

软质pvc

料管温度：140-170

射胶压力：600-1500kg/cm²

融度软化点：85

热变形温度：55

