

PC366-5 PC366-3 PP李长荣PP 总经销商

产品名称	PC366-5 PC366-3 PP李长荣PP 总经销商
公司名称	上海创井塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
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

PP 台湾李长荣 PC366的成型工艺:聚丙烯纤维的成形通常采用熔融纺丝法(见熔体纺丝)。螺杆挤压机可以是立式的或卧式的。纺制长丝和短纤维的较新工艺是短程纺,取消了纺丝甬道,使螺杆纺丝机到卷取装置可在同一层厂房内进行。成纤聚丙烯的分子量较高,熔体粘度也高,所以熔体的流动性差,弹性形变大。如果纺丝温度太低,则会在喷丝孔处产生明显的孔口胀大和熔体破裂现象,使初生纤维表面呈锯齿形、波纹形,甚至生成螺旋丝。通常纺丝时的熔体温度比熔点要高100 左右,即在270 左右纺丝。如在聚丙烯树脂中加入少量添加剂,如氮氧稳定自由基化合物等或采用与聚酯共混纺丝的方法,可适当降低纺丝温度,改善熔体的流变性能。为减少孔口胀大和避免熔体破裂,通常选用较大的喷丝孔孔径(0.5~0.8毫米)和适当增加喷丝孔的长径比。等规聚丙烯的玻璃化温度较低(-18 左右),结晶能力较强,要使初生纤维保持一定的取向度和结晶度,则须加强和严格控制挤出丝条的冷却成形条件。