

## PP-巴赛尔-6524

产品名称	PP-巴赛尔-6524
公司名称	苏州安俊尔塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:巴赛尔 型号:6524
公司地址	昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园6号楼 2室一楼
联系电话	18018829124 18018829124

## 产品详情

PP塑胶原料化学和物理特性 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（100 C）、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。成型特性 1. 结晶料，吸湿性小，易发生融体破裂，长期与热金属接触易分解。 2. 流动性好，但收缩范围及收缩值大，易发生缩孔，凹痕，变形。 3. 冷却速度快，浇注系统及冷却系统应缓慢散热，并注意控制