

## 信赖推送：中煤榆林K聚丙烯4970薄壁餐具 2022已更新

产品名称	信赖推送：中煤榆林K聚丙烯4970薄壁餐具 2022已更新
公司名称	北京新塑世纪商贸有限公司
价格	8200.00/吨
规格参数	货号:01 数量:600 产地:北京
公司地址	北京房山区燕山迎风街9号百合大厦A216
联系电话	010-80345587 13581512778

## 产品详情

### 中煤榆林K聚丙烯4970薄壁餐具

耐磨导轨具有耐磨损、耐低温、耐冲击、耐腐蚀、自润滑、不粘附、吸水率低以及卫生等很多优异功能。可作为流水线、机床的、运送机械上的导轨、滑轨、导条、衬条、嵌条等。耐磨导轨为载体在空气，阳光和氧的效果下，发作老化，变色，裂纹，脆或粉末，其力学功能丢失。

在成型温度，一起因为氧化效果，熔体黏度下降，变色，条纹，应注意在加工和使用过程中或资料。对耐磨导轨的改性办法是参加抗氧剂，紫外线吸收剂或炭黑能够进步耐老化功能。

如考虑到螺杆的使用寿命，可以缩小后部、中部、前部的温差。为了防止喷嘴流涎，喷嘴温度可以比表中所示的温度低10℃，如果要提高流动性的话，所设温度可以比表中所示的温度高出20℃，但是必须注意下列情况。

降低料筒温度时:滞留时间过长，不会引起粒料在料筒中老化，也不会产生腐蚀性气体，所以滞留时间长一般不会产生什么大的问题。但是，如果长时间中断成型的话，请降低料筒温度，再次成型时，以扔掉几模为好。

模具温度：

LCP塑胶原料可成型的模具温度在30℃ -150℃ 之间。但是我们一般将模具温度设定在70℃ -110℃ 左右。为

了缩短成型周期、防止飞边及变形，应选择低的模具温度;如果要求制品尺寸稳定（特别是用于高温条件下的制品），减少熔接缝的产生及解决充填不足等问题时，则应选择高的模具温度。

可塑化：螺杆的转速一般为100rpm。如果是含玻纤或者含碳玻纤的材料（例：A130、A230等），为了防止玻纤被折断，我们必须选择比较低的转速。此外，背压也尽可能低一点。料筒温度设定为300 时，材料在料筒内滞留时间对塑料的机械性能、颜色都有影响。

注射压力和注射速度：合适的注射压力必须取决于材料、制品形状、模具设计（特别是直浇口、流道、浇口）及其他的成型条件。但是LCP无任何品级其熔融粘度都是非常低的，所以注射压力比一般的热可塑性树脂要低。成型刚开始时采用低压，然后慢慢地增加压力，这是一种比较好的方法。大抵的成型品在15MPa-45MPa的注射压力下即可成型。另外，LCP的固化时间比较快，所以注射速度快则易得到好的结果。

成型周期：成型周期取决于成型品的大小、形状、厚薄、模具结构及成型条件。正如上面所说的那样LCP具有良好的流动性，所以它的填充时间比较短，且固化速度也比较快，所以我们可以得到较短的成型周期。代表性的成型周期为10秒-30秒。