

抚顺石化PP聚丙烯FC730L 填充级

产品名称	抚顺石化PP聚丙烯FC730L 填充级
公司名称	北京新塑世纪商贸有限公司
价格	8600.00/吨
规格参数	货号:008 数量:300 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

抚顺石化PP聚丙烯FC730L 填充级

成型特性1、无定形料，热稳定性好，成型温度范围宽，流动性差。吸湿小，但对水敏感，须经干燥处理。成型收缩率小，易发生熔融开裂和应力集中，故应严格控制成型条件，塑件须经退火处理;2、熔融温度高，粘度高，大于200g的塑件宜用加热式的延伸喷嘴;3、冷却速度快，模具浇注系统以粗、短为原则，宜设冷料井，浇口宜取大，模具宜加热;4、料温过低会造成缺料，塑件无光泽，料温过高易溢边，塑件起泡。模温低时收缩率、伸长率、抗冲击强度高，抗弯、抗压、抗张强度低。模温超过120度时塑件冷却慢，易变形粘模。

物料性能：坚韧、耐磨、耐油、耐水、抗霉菌，但吸水大。尼龙6弹性好、冲击强度高、吸水较大;尼龙66性能优于尼龙6、强度高、耐磨性好;尼龙610与尼龙66相似、但吸水小、刚度低;尼龙1010半透明、吸水小、耐寒性较好。成型特性1、结晶料熔点较高，熔融温度范围窄，热稳定性差，料温超过300度、滞留时间超过30min即分解。较易吸湿，需干燥，含水量不得超过0.3%;2、流动性好，易溢料。宜用自锁时喷嘴，并应加热;3、成型收缩范围及收缩率大，方向性明显，易发生缩孔、变形等;4、模温按塑件壁厚在20-90度范围内选取，注射压力按注射机类型、料温、塑件形状尺寸、模具浇注系统选定，成型周期按塑件壁厚选定。树脂粘度小时，注射、冷却时间应取长，并用白油作脱模剂;5、模具浇注系统的形式和尺寸，增大流道和浇口尺寸可减少缩水。

1??0.86????????????????????????????????????

2??????90-150????????-15——-6??????220-230??????200????????????????300-330??

