

白色颗粒PPA GVX-5H WH1008 瑞士EMS

产品名称	白色颗粒PPA GVX-5H WH1008 瑞士EMS
公司名称	东莞市群发塑料有限公司
价格	56.50/千克
规格参数	名称:PPA 型号:GVX-5H WH100 品牌:瑞士EMS
公司地址	广东省东莞市樟木头镇百果洞新城街三巷11号101室（注册地址）
联系电话	0769-89070333 13686289316

产品详情

白色颗粒PPA GVX-5H WH1008 瑞士EMS

PPA塑胶原料的来源通常塑胶原料来自以石油或天然气为原料之石油化学品，是一种经过聚合反应而得到的高分子树脂。塑胶定义：以合成树脂为主要成份的高分子化合物。高分子：分子量 > 10000；中分子：1000 分子量 10000；低分子：分子量 < 1000；塑胶的三种形态：玻璃态；高弹态；粘流态；而不是固态、液态和气态，它根本就不可能有液态和气态（还没到那个温度就分解了）；

PPA塑胶原料的塑胶成型的种类及介绍：1.注射成型（射出成型），2.压缩成型，3.挤塑成型，4.挤出成型，5.吹塑成型、吸塑成型、浇铸成型、发泡成型，射出原理：利用塑胶的热可塑性，先将塑胶原料经螺杆旋转磨擦生热和料管电热之辅助而溶解，使之成流体状态，再经注射压力注入到设计好的模型穴内，经冷却后取出而成各种形状之成形品。注塑：工艺流程：1原料干燥，2加热，3储料，4塑化，5注射入模，6冷却，7脱模，8制品。塑料射出成型基本流程：1加压动模具充填，2射胶保压，3凝固及却，4加松退，5合模，6开模，7顶出。

PPA塑胶原料的塑料成型机条件：?成型条件五大要素1压力射出压力：控制熔胶充填。保持压：控制熔胶充填后不产生回流。背压：控制树脂熔化。锁模压力：控制模具不被冲开，2速度储速（MRP值）：控制树脂熔化。射速：控制树脂的充填。保压速：控制树脂在却中回。开合模速：控制模具的运。3温度管温：控制塑的熔化。原干燥温：控制原的含水。模具温：控制熔胶的结晶性及却。4时间射出时间：控制熔胶充填。却时间：控制熔胶固化。开合模时间：控制模具运。中间时间：控制开模后停顿。5位置射出程：控制熔胶充填。开合模程：控制模具程。机械手程：控制夹取头。

物理性能测试条件测试方法测试结果单位

密度

收缩率

吸水率

机械性能测试条件测试方法测试结果单位

拉伸模量

拉伸应变

拉伸应力

热性能测试条件测试方法测试结果单位

连续使用温度

热变形温度

熔融温度 5

线形热膨胀系数

电气性能测试条件测试方法测试结果单位 表面电阻率

介电强度

漏电流指数

冲击性能测试条件测试方法测试结果单位
筒支梁缺口冲击强度

筒支梁无缺口冲击强度

硬度测试条件测试方法测试结果单位
球压硬度

可燃性测试条件测试方法测试结果单位
ISO Type

可燃性等级

