

# 燕山石化聚丙烯PPH21-176 PP管材用料 高抗冲

产品名称	燕山石化聚丙烯PPH21-176 PP管材用料 高抗冲
公司名称	北京新塑世纪商贸有限公司
价格	8940.00/吨
规格参数	货号:955 数量:200 产地:中石化
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

燕山石化聚丙烯PPH21-176 PP管材用料 高抗冲

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HDPE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、氯化烃溶剂等没有抵抗力。PP也不象PE那样在高温下仍具有抗氧化性。

>>>>

PP的工艺特点

PP在熔融温度下有良好的流动性，成型性能好，PP在加工上两个特点：

其一：PP熔体的粘度随剪切速度的提高而有明显的下降（受温度影响较小）；

其二：分子取向程度高而呈现较大的收缩率。PP的加工温度在220~275℃，注意不要超过275℃左右较好，它有良好的热稳定性（分解温度为310℃），但高温下（270-300℃），长时间停留在炮筒中会有降解的可能。

因PP的粘度随着剪切速度的提高有明显的降低，所以提高注射压力和注射速度会提高其流动性，改善收缩变形和凹陷。模温（40~80℃），建议使用50℃。结晶程度主要由模具温度决定，宜控制在30-50℃范围内。PP熔体能穿越很窄的模具缝隙而出现披锋。

PP在融化过程中，要吸收大量的熔解热（比热较大），产品出模后比较烫。PP料加工时不需干燥，PP的

收缩率和结晶度比PE低。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。注射压力：可大到1800bar。