

PP 李长荣(福聚) ST866M 注塑等级，挤出等级，吹塑等级 塑胶原料

产品名称	PP 李长荣(福聚) ST866M 注塑等级，挤出等级，吹塑等级 塑胶原料
公司名称	上海欧硕塑料有限公司
价格	8.53/吨
规格参数	品牌:李长荣 型号:sT866M 产地:台湾
公司地址	上海市奉贤区明城路1088弄7号1-2层
联系电话	159-02131506 15902131506

产品详情

pp9025物理性能参数如下所示

pp9025是聚乙烯塑料，为无毒性、无异味、无味奶白色高成果的高聚物，相对密度仅有0.90--"0.91g/cm，是当前全部塑胶中轻品种之一。

它对于水尤其平稳，在水里的吸水性仅是0.01%，含量约8万—15万。成形性强，但是因为缩水率大(为1%~2.5%)。厚壁管产品易凹痕，对一些加工精度比较高零件，还难以满足要求，产品外表光泽度好，便于上色数？pp塑料主要的性能参数？1、耐高温性非常好，pp产品能够长期在100度下的高温下应用，环境温度到150度以上都不会显著变形。

2、相对密度比较小，为0.81---0.91g/cm

3、主要缺点加工精度低，刚度不够，耐老化差，是有后收缩状况，产品易脆化，变脆和变形。

4、缩水率比较大，缩水率1.2-----2.5%，添加30%玻璃纤维改至0.7%上下。

5、假如贮存适度一般不必须烘干正确处理。

6、熔胶背压式可以用5bar，色颗粒料的背压式应适当提高。

7、熔点为160—175℃，分解温度为350℃，但注入生产加工时，环境温度设置不得超过275℃，磨具环境温度50—90℃，针对规格要求高的用高模温，型芯环境温度比凹模气温低5℃左右。

8、注入工作压力，选用相对较高的注入压力试压工作压力，试压工作压力大约为注入压力80%。大约在全过程的95%时转试压，用比较长的保压时间。

9、注入速率，为了减少热应力及变形，应选用快速注入，但是若刻着纹路的表层发生由进胶口蔓延的亮暗两色花纹，则得用低速档注入和比较高模温。

10、磨具。一般过流道直径4—7mm，针型进胶口长短1—1.5mm，孔径可小至0.7mm。边形进胶口长短越少就越好，大约为0.7mm，深层为厚度的一半，总宽为厚度两倍，也会随着模芯里的熔流长短逐渐增加，磨具务必有较好的排气管性，排气口深0.025mm—0.038mm，厚1.5mm，一定要避免收拢痕就会用大且圆圆的注口及环形过流道，构造柱厚度要低。

pp料融脂数本身就是流动性速率，融脂越大流动性速率越来越快，黏度就会越低，因此融脂数越高pp料其实就是pe料缩水率越低。

熔脂，MI塑胶流动性指标，标值越多，塑胶流通性就越好。

一般PP的熔指数在0.5~100.低熔指PP适合于挤压管件板才，金属拉丝；中熔指PP适合于注塑加工和吹膜机；高熔指PP适合于注塑加工大中型厚壁产品