

低密度聚乙烯LDPE 燕山石化1C7AS 涂覆制品纸杯内壁

产品名称	低密度聚乙烯LDPE 燕山石化1C7AS 涂覆制品纸杯内壁
公司名称	北京新塑世纪商贸有限公司
价格	8930.00/吨
规格参数	货号:1406 数量:150 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

低密度聚乙烯LDPE 燕山石化1C7AS 涂覆制品纸杯内壁

塑料收缩率是塑料在成型过程中，由于分子链的重新排列和结晶度的增加，导致塑料在冷却过程中发生收缩的现象。塑料收缩率的大小与塑料的种类、成型温度、冷却速度等因素有关。一般来说，塑料收缩率越大，成型后的尺寸精度就越低。因此，在塑料成型过程中，控制塑料收缩率是非常重要的。

(2)原料的结晶度

结晶度是塑料的一种重要性能指标，它是指塑料中结晶部分所占的比例。结晶度越高，塑料的收缩率越大。因此，在塑料成型过程中，控制原料的结晶度是非常重要的。

(3)原料的分子量

同一种原料分子量越大，其收缩率越小。相同分子量的树脂，流动性好的成型收缩率小。

(4)原料的改性

树脂中添加其他树脂、弹性体、填料改性后，其收缩率有不同程度下降。

塑料的收缩率是塑料在成型过程中，由于分子链的重新排列和结晶度的增加，导致塑料在冷却过程中发生收缩的现象。塑料收缩率的大小与塑料的种类、成型温度、冷却速度等因素有关。一般来说，塑料收缩率越大，成型后的尺寸精度就越低。因此，在塑料成型过程中，控制塑料收缩率是非常重要的。

2成型工艺对塑料制品收缩率的影响

- (1)成型温度不变，注射压力增大，收缩率减小;
- (2)保持压力增大，收缩率减小;
- (3)熔体温度提高，收缩率有所降低;
- (4)模具温度高，收缩率增大;
- (5)保压时间长，收缩率减小，但浇口封闭后不影响收缩率;
- (6)模内冷却时间长，收缩率减小;
- (7)注射速度高，收缩率略有增大倾向，影响较小;
- (8)成型收缩大，后收缩小；后收缩在开始两天大，一周左右稳定。