

PP韩国乐天(韩国乐天PP) 注塑级吹膜级LG化学PP(聚丙烯)

产品名称	PP韩国乐天(韩国乐天PP) 注塑级吹膜级LG化学PP(聚丙烯)
公司名称	上海创井塑胶科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市嘉定区华江路129弄7号J4651室
联系电话	13311998825 13311998825

产品详情

聚丙烯具有许多优良特性：1、相对密度小，仅为0.89-0.91，是塑料中轻的品种之一。2、良好的力学性能，除耐冲击性外，其他力学性能均比聚乙烯好，成型加工性能好。3、具有较高的耐热性，连续使用温度可达110-120℃。4、化学性能好，几乎不吸水，与绝大多数化学药品不反应。5、质地纯净，无毒性。6、电绝缘性好。7、聚丙烯制品的透明性比高密度聚乙烯制品的透明性好。它有很多优点但也有缺点：1、制品耐寒性差，低温冲击强度低。2、制品在使用中易受光、热和氧的作用而老化。3、着色性不好。4、易燃烧。5、韧性不好，静电度高，染色性、印刷性和黏合性差。成型工艺注塑机选用：对注塑机的选用没有特殊要求。由于PP具有高结晶性，需采用注射压力较高及可多段控制的电脑注塑机。锁模力一般按3800t/m²来确定，注射量20%-85%即可。干燥处理：如果储存适当则不需要干燥处理。熔化温度：PP的熔点为160-175℃，分解温度为350℃，但在注射加工时温度设定不能超过275℃。熔融段温度好在240℃。模具温度：模具温度50-90℃，对于尺寸要求较高的用高模温，型芯温度比型腔温度低5℃以上。注射压力：采用较高注射压力（1500-1800bar）和保压压力（约为注射压力的80%）。大概在全行程的95%时转保压，用较长的保压时间。注射速度：为减少内应力及变形，应选择高速注射，但有些等级的PP和模具不适用（出现气泡、气纹）。如刻有花纹的表面出现由浇口扩散的明暗相间条纹，则要用低速注射和较高模温。