

# 巴塞尔 Hostalen PP Hifax TYC 1152P E S82786

产品名称	巴塞尔 Hostalen PP Hifax TYC 1152P E S82786
公司名称	东莞市台益塑胶有限公司
价格	12.00/千克
规格参数	品牌:巴塞尔 型号:1152P 用途:汽车外饰应用
公司地址	广东省东莞市樟木头镇塑胶路1号41号楼128室（注册地址）
联系电话	13825730907

## 产品详情

PP其它:一.单向拉伸PP膜1.工艺流程为：配料 塑化 T型机头挤出流延 冷却 电晕处理 牵引 卷取 时效  
0、220、240、250 ，牵引速度80米/分、冷却辊温度30 ，膜表面张力为42达因/厘米。热封温度根据用途而定  
，因此热封温度140-170 。而蒸煮级用共聚物PP，热封温度125-150 即可。2.双向拉伸PP膜双向拉伸PP膜简写  
种:(1)平膜同时双向拉伸法:PP粒料经挤出机塑化后，从T型机单挤出厚片，厚度约0.8-1毫米，纵、横向拉伸同时  
)平膜逐步双向拉伸法:挤出厚片后，先经辊筒纵向拉伸，然后再经拉幅机横向拉伸，拉伸40-50倍，膜厚约为15-  
伸法:先制造厚管、厚度0.7-0.8毫米，然后用压缩空气吹胀，即横向拉伸的同时，用牵伸辊进行纵向拉伸。该膜  
行业来说，要求双向拉伸PP膜的气体渗透率更低。要降低渗透性，一是降低PP材料本身的渗透率，可通过填充  
PP薄膜与气体的接触来降低渗透率，还较容易实现，有下面2种方法：BOPP可采用喷涂的方法阻隔气体，如将  
表面，厚度约0.0075毫米。另一种方法是真空镀铝，厚度约0.0002毫米来阻隔氧气等。3.PP针刺网膜该膜是撕裂  
于缝纫线、地毯编织、海洋捕捞等行业。工艺流程为：投料 挤出 膜片冷却 切割分丝 三辊牵引 加热  
机身温度:220、230、260、255 ，机头温度250 ，模头250 ，PP料熔融指数1.5-4克/10分均可。膜片冷却、水洗  
，冷却辊速度比热处理辊速度低2-5%，拉伸速度240米/分。4.PP隔离膜PP隔离膜可作为电线电缆中，导体与橡胶  
的粘连现象。工艺流程为:配料 捏合 挤出 吹胀冷却 牵引 切割 卷绕 分切 检验成品。PP料熔融指数  
、200-210 ，模头温度190-200 。5.PP撕裂膜与上述膜工艺相似，此处不再叙述。二、改性PP编织袋PP编织袋  
本体法生产的PP粉料，经添加LDPE粒料进行改性而成。