

## PP5090T塑胶料标准模温是多少

|      |                              |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | PP5090T塑胶料标准模温是多少            |
| 公司名称 | 东莞市易佳新材料有限公司                 |
| 价格   | 9.80/千克                      |
| 规格参数 | 品名:PP<br>型号:5090T<br>产地:台湾台塑 |
| 公司地址 | 中国 广东 东莞市 樟木头塑胶市场三期A129号     |
| 联系电话 | 13712081017 13713324599      |

## 产品详情

PP5090T塑胶料标准模温是多少？

PP注塑模工艺条件干燥处理：如果贮存适当则不需要干燥处理，预干燥温度在80度左右。熔化温度：220-275 ' C,注意不要超过275 ' C.

模具温度：40-80 ' C，议使用50 ' C，晶程度主要由模具温度决定。

注塑温度：180-200 ' C之间。

注塑压力：注塑压力在68.6-137.2mpa，可大到1800bar。

注塑速度：使用高速注塑时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。

流道和浇口：对于冷流道，典型的流道直径范围是4-7mm，建议使用通体为圆形的入口和流道。所有类型的浇口度可以使用。典型的浇口直径范围是1-1.5mm，但也可以使用小到0.7mm的浇口，对于边缘浇口，小的浇口深度应为壁厚的一半，小的浇口宽度应至少为壁厚的两倍。PP材料完全可以使用热流道系统。要避免收缩痕，就要用大而圆的注口及圆形流道，加强筋的厚度要小(列如是壁厚的50-60%)。PP制造的产品，厚度不能超过3mm，否则会有气泡。（壁厚制品只能用共聚PP）。