

中国石化PP K4912

产品名称	中国石化PP K4912
公司名称	上海牵献塑化有限公司销售部
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1338-1幢
联系电话	吴经理17317157608 18721215148

产品详情

中国石化PP K4912

PP的概述:PP聚丙烯PP的类型分四种，均聚物，共聚物，无规共聚物，抗冲共聚物，至今有100年的发展历史，PP特点：密度小,强度刚度,硬度耐热性均优于低压聚乙烯,可在110度左右使用。PP是一种半结晶性材料。它比PE要更坚硬并且有更高的熔点。由于均聚物型的PP温度高于0C以上时非常脆，PP具有良好的电性能和高频绝缘性不受湿度影响,但低温时变脆、不耐磨、易老化。适于制作一般机械零件,耐腐蚀零件和绝缘零件，广泛应用于汽车工业主要使用含金属添加剂的PP：挡泥板、通风管、风扇等，器械洗碗机门衬垫、干燥机通风管、洗衣机框架及机盖、冰箱门衬垫等，日用消费品草坪和园备如剪草机和喷水器

PP典型应用范围

汽车工业（主要使用含金属添加剂的PP：挡泥板、通风管、风扇等），器械（洗碗机门衬垫、干燥机通风管、洗衣机框架及机盖、冰箱门衬垫等），日用消费品（草坪和园艺设备如

剪草机和喷水器）。

注塑模工艺条件：干燥处理:如果储存适当则不需要干燥处理。

熔化温度220~275 ，注意不要超过275 。

模具温度40~80 ，建议使用50 。结晶程度主要由模具温度决定。

注射压力可大到1800bar。

注射速度

通常，使用高速注塑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注入口和流道。所有类型的浇口都可以使用。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。