

PP 美国巴塞尔 Q200F抗撞击柔韧 增韧级

产品名称	PP 美国巴塞尔 Q200F抗撞击柔韧 增韧级
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	1.00/千克
规格参数	PP:良好的柔韧性流动性低韧性良好 Q200F:特性 高强度抗撞击性，良好可加工性，良 巴塞尔:用途 薄膜汽车领域的应用
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X130 1-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

Adflex Q 200 F

聚丙烯（PP）注塑温度及工艺料筒温度 喂料区 30~50（50），区1 160~250（200），区2 200~300（220），区3 220~300（240），区4 220~300（240），区5 220~300（240），喷嘴 220~300（240）括号内的温度建议作为基本设定值，行程利用率为35%和65%，模件流长与壁厚之比为50：1到100：1，熔料温度 220~280，料筒恒温 220，模具温度 20~70。压力具有很好的流动性能，避免采用过高的压力80~140MPa（800~1400bar）；

物性信息：

基本信息

高强度

抗撞击性，良好

可加工性，良好

良好的柔韧性

流动性低

韧性良好

用途	加工工艺(以注塑工艺为例)1)成型特性：1、成型收缩率：1.0-2.5% 成型温度：160-220 ；2、结晶料，吸湿性小，易发生融体破裂，长期与热金属接触易分解；3、流动性好，但收缩范围及收缩值大，易发生缩孔，凹痕，变形；4、冷却速度快，浇注系统及冷却系统应缓慢散热，并注意控制成型温度。料温低温高压时*取向，模具温度**50度时，塑件不光滑，易产生熔接不良，流痕，90度以上易发生翘曲变形； 薄膜	
外观形式加工方法	汽车领域的应用 自然色 粒子 吹塑薄膜	
物理性能额定值单位制测试方法	挤出	0.880
熔流率（熔体流动速率）(230 ° C/2.16 kg)		0.80
硬度额定值单位制测试方法		49
机械性能额定值单位制测试方法		8.00
拉伸应变		
屈服		18
断裂		350
弯曲模量		150
悬臂梁能额定值单位制测试方法		无断裂

PP 巴塞尔 Q200F液相本体法

含液相气相组合式,液相本体法聚丙烯生产工艺是聚丙烯生产中后期发展起来的新工艺。该生产工艺是聚丙烯1957年开始工业化生产七年之后问世的。 [10]

采用液相本体法生产聚丙烯,是在反应体系中不加任何其他溶剂,将催化剂直接分散在液相丙烯中进行丙烯液相本体聚合反应。聚合物从液相丙烯中不断析出,以细颗粒状悬浮在液相丙烯中。随着反应时间的增长,聚合物颗粒在液相丙烯中的浓度增高。当丙烯转化率达到一定程度时,经闪蒸回收未聚合的丙烯单体,即得到粉料聚丙烯产品。这是一种比较简单和先进的聚丙烯工业生产方法。液相本体法工艺代表着八十年代国际上聚丙烯生产的新技术、新水平。 [10]

工艺特点:(1)系统中不加溶剂,丙烯单体以液相状态在釜式反应器中进行液相本体聚合,乙烯丙烯在流化床反应器中进行气相共聚;(2)流程简单,设备少、投资省,动力消耗及生产成本低;(3)均聚采用釜式搅拌反应器(Hypol工艺),或环管反应器(Spheripol工艺),无规共聚和嵌段共聚均在搅拌式流化床中进行。 [10]

采用液相本体法的典型代表是BASELL公司的Spherizone液相本体法工艺。Spherizone是一种气相循环技术,采用齐格勒-纳塔催化剂,可生产出保持韧性和加工性能同时又具有高结晶度、刚性和更加均一的聚合体。它可在单一反应器中制得高度均一的多单体树脂或双峰均聚物。Spherizone循环反应有二个互通的区域,不同的区域起到由其它工艺的气相和液相环管反应器所起的作用。这两个区域能产生具有不同相对分子质量或单体组成分布的树脂,扩大了聚丙烯的性能范围。 [10]

该工艺的核心设备为MZCR(多区循环反应器系统)反应器R230系统。该反应器由提升管和下降管两部分组成。在提升管内聚合物通过反应气体向上吹,形成流化,并送入下降管的上部经过旋风分离器后,粉料在收集在下降管内。反应气体由离心式压缩机通过外部的管线循环,反应热依靠在外部循环管线上的循环器冷却器来移出。反应器产品通过安装在下降管下部的阀门排出。排出的粉料经过高压和低压脱气后,在生产均聚物和无规共聚物时,直接进行汽蒸和干燥,得到粉料产品。生产抗冲产品时,经过高压脱气后的粉料排入气相流化床反应器。该反应器仍采用Spheripol II气相反应器系统。共聚反应器为立式圆筒式容器,上、下为球形封头,下部为沸腾床,主体材料为不锈钢,内表面抛光。 [10]

pp是什么塑料:PP材料中文名是聚丙烯,英文名是polypropylene,**一个P代表poly-“多个,聚合”的意思,后面一个P代表propylene“丙烯”的意思。耐温-20-120度,是常见的微波炉用塑料之一。我们常见的一些老式的日用品拖鞋就是用PVC做的,它们夏天软冬天变的很硬这就跟PVC的温敏性有很大关系。pvc在高温下会分解有毒气体--。三者中PVC的密度大。PP材聊日用品三者都是高分子材料,并且都是聚烯烃类的。通俗点说它们都是塑料原料,这三者一般都是粒状的。普通的日用品塑料袋都是用PE做的,它的韧性比较好,PE还分HDPE(高密度聚乙烯)和LDPE(低密度聚乙烯),密度的不同,导致它的某些性能又有很大差异。PP材料日用品塑料中比较安全的塑料,一般食品上的包装袋就是用它来做的,当然PP也有等级,包装食品用的必须是食品级的了。pp在三者中密度小,可浮于水面。像这些高分子材料一般都可加入一些其它材料对其进行改性,使在它的总体性能或在某一方面性能优越,以用作用途,当然改性后价格有时会大幅度提高。一般的塑料是不可以与较热的食物直接接触的,PP材料完全不用担心这个问题,合格的PP材料可以在微波炉中使用,一些的塑料生活用品如乐扣和特百惠的水杯、保鲜盒很多都用到了PP材料。

5、塑料壁厚须均匀,避免缺胶,尖角,以防应力集中。2)工艺流程:1、塑料的处理。纯PP是半透明的白色,可以染成各种颜色。PP的染色在一般注塑机上只能用色母料。若有加强混炼作用的立塑化元件,也可以用色粉染色。户外使用的制品,一般使用UV稳定剂和碳黑填充。再生料的使用比例不要**过15%,否则会引起强度下降和分解变色。PP注塑加工**般不需特别的干燥处理。2、注塑机选用:对注塑机的选用没有要求。由于PP具有高结晶性。需采用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,量20%~85%即可。3、模具及浇口设计: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，流道直径4-7mm，针形浇口长度1-1.5mm，直径可小至0.7mm。边形浇口长度越短越好，约为0.7mm，深度为壁厚的一半，宽度为壁厚的两倍，并随模腔内的熔流长度逐肯增加。模具必须有良好的排气性，排气孔深0.025mm-0.038mm，厚1.5mm，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(例如是壁厚的50-60%)。均聚PP制造的产品，厚度不能超过3mm，否则会有气泡(厚壁制品只能用共聚PP)。

4、熔胶温度:PP的熔点为160-175℃，分解温度为350℃，但在加工时温度设定不能超过275℃。熔融段温度好在240℃。

5、速度:为减少内应力及变形，应选择高速，但有些等级的PP和模具不适用。如刻有花纹的表面出现由浇口扩散的明暗相间条纹，则要用低速和较高模温。

6、熔胶背压:可用5bar熔胶背压，色粉料的背压可适当调高。

7、及保压:采用较高压力(1500~1800bar)和保压压力(约为压力的80%)。大概在全行程的95%时转保压，用较长的保压时间。

8、制品的后处理:为防止后结晶产生的收缩变形，制品一般需经热水浸泡处理。