

# 医疗级巴塞尔3020D高刚性 原料挤出吹塑

产品名称	医疗级巴塞尔3020D高刚性 原料挤出吹塑
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	HDPE:基本信息 特性 刚性，高光学性能 3020D:耐化学性良好 用途 薄膜吹塑成型应用护 巴塞尔:密封件瓶子外壳小瓶药物医疗/护理用品
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

# Purell PE 3020 D

物性信息：

基本信息

刚性，高

光学性能

环氧乙烷消毒

用途

耐化学性良好  
薄膜

吹塑成型应用

护罩

密封件

瓶子

外壳

	小瓶	
	药物	
形式	医疗/护理用品	
加工方法	粒子 吹塑薄膜	
	挤出吹塑成型	
	注射成型	
物理性能额定值单位制测试方法		0.927
表观密度		> 0.50
熔流率（熔体流动速率）(190 ° C/2.16 kg)		0.30
抗环境应力开裂		16.0
硬度额定值单位制测试方法		51
机械性能额定值单位制测试方法 1% 正割		434
23 ° C		300
抗张强度 屈服		15.2
屈服, 23 ° C		13.0
断裂		15.2

伸长率 (断裂)	700
弯曲模量 - 1% 正割	414
薄膜定向薄膜厚度测试方法	60 to 150 m
热性能测定值/温度制(测试方法未退火)	46.0
维卡软化温度	102
熔融温度 (DSC)	114
挤出稳定值单位制	170 到 220

PP薄膜制品用途:PP薄膜占PP用量的10%左右,其特点为透明性和表面光泽接近玻璃纸,但柔软性不好,手揉有强声;强度高,可用于重包装材料;透氧率仅为HDPE薄膜的30%,适用于塑料制品有限公司防潮包装材料,比如衣物、药品、等的包装。PP薄膜的耐热性能好,可进行煮沸消毒,用于冷冻和保鲜食品的包装。PP薄膜的电绝缘性能好,经过热定型处理的定向薄膜可用于电容器、电机、变压器的绝缘材料,比PET薄膜还要好。PP双向拉伸薄膜(BOPP)的强度、透明性、光泽度等都很好,可用于打字机带、粘胶带基膜、包装膜等。PP加工绝大部份都是靠螺杆带动流动性,所以螺杆的设计影响非常大,口径大小影响产出量,压缩比大小影响压力值也影响产出量及成品效果,这也包括多种材料(色母、添加剂及改质剂)的混炼效果。原料流动主要靠加热器,但原料翻动磨擦也会产生磨擦热能促使流动性加快,所以螺杆压缩比小带动流动小,转速必须加大所造成磨擦热能必较压缩比大的螺杆多。所以常说塑料加工无师傅,用心了解机器性能的人就是师傅。原料受热不只是加热器而已,必须连摩擦热及室留时间都并算在内。所以这是实务问题,经验有助于生产问题解决及效率。螺杆如果需要混炼效果特别好,有时会设计二段式不同螺杆或双轴螺杆并分设各段不同形式螺杆以达各式混炼效果。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;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/m<sup>2</sup>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\*\*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\*\*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。

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。

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)；一些薄壁包装容器除外可达到180MPa(1800bar)保压压力 避免制品产生缩壁，需要很长时间对制品进行保压(约为循环时间的30%)；约为压力的30%~60%背压 5~20MPa(50~200bar)速度 对薄壁包装容器需要高的速度(带蓄能器)；中等速度往往比较适用于其它类的塑料制品螺杆转速 高螺杆转速(线速度为1.3m/s)是允许的，只要满足冷却时间结束前完成塑化过程就可以计量行程 0.5~4D(小值~大值)；4D的计量行程为熔料提供足够长的驻留时间是很重要的残料量 2~8mm，取决于计量行程和螺杆转速预烘干 不需要；如果储藏条件不好，在80 的温度下烘干1h就可以回收率 可达到100%回收收缩率 1.2~2.5%；收缩程度高；24h后不会再收缩(成型后收缩)浇口系统 点式浇口或多点浇口；加热式热流道，保温式热流道，内浇套；浇口位置在制品厚点，否则易发生大的缩水机器停工时段 \*用其它材料进行的清洗工作；PP耐温升料筒设备 标准螺杆，标准使用的三段式螺杆；对包装容器类制品，混合段和切变段几何外形(L:D=25:1)，直通喷嘴，止逆阀