

ABS塑料外壳，透明塑料制品，嘉兴定制加工注塑件 塑料产品设计，尼龙PA66

产品名称	ABS塑料外壳，透明塑料制品，嘉兴定制加工注塑件 塑料产品设计，尼龙PA66
公司名称	嘉兴晗晴电子有限公司
价格	6.00/件
规格参数	浙江嘉兴模具厂:浙江注塑加工厂 浙江塑料外壳:嘉兴塑料件定制 浙江开模定制:嘉兴塑料厂
公司地址	浙江省嘉兴市秀洲区油车港镇乐源路77号一楼
联系电话	15557387800

产品详情

高透明度聚丙烯薄膜的生产配方及工艺流程

高度透明的聚乙烯（PP）如何生产薄膜？聚丙烯平膜双向拉伸（BOPP）薄膜的工艺流程是怎样的？本文将分享聚乙烯薄膜生产的6种配方及其工艺流程。

高透明度PP复合膜配方

(1)内部配方(质量份)

PP1000(含0.7%乙烯)；单硬脂酸甘油酯0.5；0.18烷基胺多聚氧化乙烯；0.1芥酸酰胺爽滑剂。

(2)外部配方(质量份)

乙烯/丙烯(乙烯含量5%)共聚物80；20%乙烯/1-丁烯(4.5%乙烯)共聚物；0.20芥酸酰胺爽滑剂；单硬脂酸甘油酯0.3。复合膜结构为外层/内层/外层。加工条件：成膜后，首先在125℃下纵向拉伸5倍，然后在160℃下横向拉伸8倍，后在165℃下热定型8s，然后在20℃的金属辊上冷却。

性能：

薄膜浊度为3.1%，热封温度为112℃。

三层复合PP多孔膜配方

加工条件：

内层配方在200℃挤出成膜后，冷却至50℃，然后加热至135℃纵向拉伸5倍；在200℃内挤出外层配方，复合在内层两侧，在150℃水平拉伸8倍；在160℃下热定型三层复合膜；用电子束在膜上打孔。

性能：

孔径为0.1mm，孔隙密度为 1.1×10^6 个/m²。

3.PP耐电击穿强度复合膜配方

公式(质量分数，%)：PP90～60；10种无机粉末填充剂～40。

加工条件：

含无机粉末填充剂(CaCO₃)、TiO₂、MgCO₃PP为双向拉伸基膜，外层挤压涂覆LDPE或PP，即得复合膜。

性能：

抗静电强度极高。

药物缓释包装用PP膜配方

配方(质量份)：PP100；LDPE4.4；CaCO₃36.6。

加工条件：

根据配方，在230℃下将混合料熔化挤出成片材，在120℃下纵向1.9倍拉伸，拉伸后片厚1000左右μm。根据需要的厚度重叠片材，并与织布和一层打孔的PE薄膜在80℃～140℃下贴合。PE膜厚度为330μm，细孔面积为33%，可用于药物缓释包装。

性能：

180℃常温下剥离强度为0.1。N/15mm，室温下6.45cm²片材在567g的负荷下，1060s可以通过100cm³。因为PP片材在双向拉伸过程中，使CaCO₃中所含的颗粒发生位移，拉开距离，造成孔洞，形成机械发泡的泡沫体，而这种泡沫体可以通过挥发性药物使用。

聚丙烯平膜法双向拉伸聚丙烯(BOPP)薄膜

(1) 配方

1)主料配方

(质量份)：均聚聚丙烯100；珠光母粒11～13；白色母粒1～2；增加爽滑剂母粒1～2(仅在25μm珠光膜中)；抗静电剂母粒2～3。

2)辅助材料配方

(质量份)：共聚聚丙烯100；开口剂母粒0.5~1.5。

(2) 制备方法

平膜法双向拉伸聚丙烯薄膜的生产工艺较为复杂，概述如下：

平膜法生产

设定主机温度：

气缸区温度为110℃，其它部位温度为235℃。~240℃；预过滤温度为235℃；测量泵温度为235℃。；主过滤温度为235℃。~240℃；熔融管连接温度为235℃。~240℃。

设定辅助温度：

气缸一区温度为70℃，其它部位温度为235℃。~240℃；模唇温度为235℃。

(3) 性能

这种双向拉伸聚丙烯薄膜具有可热封和低密度的特点。

(4) 应用

可以作为包装膜使用。