



国高透明食品级H1500，DJ-570S(韩湖南)；(3) 供应PP台福聚PF7251,SF7251(MI=9.5，5.0玻纤20%，本色FDA，¥21)；供应PP台福聚6331,K1011,3080,1120(透明食品级FDA认证)；7633,7533(高抗冲)；超高透明性ST611M、ST868M；耐热高刚性ST242、SI4301；高刚性高抗冲阻燃级PJ3040；供应PP台塑5090T(高透明食品级FDA认证)；半透3015；

??PP FB44C???? FB44C

??PP FB51???? FB51

??PP???? FH51 ??

YUNGSOX PP 5003 ?????(???)

YUNGSOX PP 5018 ?????(???)

YUNGSOX PP 5018T ?????(???)

YUNGSOX PP 5020 ?????(???)

YUNGSOX PP 5050 ?????(???) ?

YUNGSOX PP 5050M ?????(???)

YUNGSOX PP 5060 ?????(???)

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最小。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，最小的浇口深度应为壁厚的一半；最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。化学和物理特性

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PP制品均聚物型的PP温度高于0 以上时非常脆，因此许多商业的PP材料是加入1~4%乙烯的无规则共聚物或更高比率乙烯含量的嵌段式共聚物。共聚物型的PP材料有较低的热扭曲温度（100 ）、低透明度、低光泽度、低刚性，但是有更强的抗冲击强度。PP的强度随着乙烯含量的增加而增大。PP的维卡软化温度为150 。由于结晶度较高，这种材料的表面刚度和抗划痕特性很好。PP不存在环境应力开裂问题。通常，采用加入玻璃纤维、金属添加剂或热塑橡胶的方法对PP进行改性。PP的流动率MFR范围在1~40。低MFR的PP材料抗冲击特性较好但延展强度较低。对于相同MFR的材料，共聚物型的强度比均聚物型的要高。由于结晶，PP的收缩率相当高，一般为1.8~2.5%。并且收缩率的方向均匀性比PE-HD等材料要好得多。加入30%的玻璃添加剂可以使收缩率降到0.7%。均聚物型和共聚物型的PP材料都具有优良的抗吸湿性、抗酸碱腐蚀性、抗溶解性。然而，它对芳香烃（如苯）溶剂、氯化烃（silvhuatan）溶剂等没有抵抗力。PP也不象PE那样在高温下仍具有抗氧化性。