

POLYFLAM RIPP 490 E CS1

产品名称	POLYFLAM RIPP 490 E CS1
公司名称	东莞市常平文友塑胶贸易行
价格	面议
规格参数	品牌:舒尔曼 型号:POLYFLAM RIPP 490 E CS1
公司地址	东莞市常平大京九塑胶城塑通路607
联系电话	0769-88767706 15920202429

产品详情

聚丙烯PP成型工艺 注塑机选用：对注塑机的选用没有特殊要求。由于PP具有高结晶性，需采用注射压力较高及可多段控制的电脑

注塑机。锁模力一般按 $3800t/m^2$ 来确定，注射量20%-85%即可。

干燥处理：如果储存适当则不需要干燥处理。 熔化温度：PP的熔点为160-175 ，分解温度为350 ，但在注射加工时温度设定不能超过275 。熔融段温度最

好在240 。

模具温度：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。注射压力：采用较高注射压力（1500-1800bar）和保压压力（约为注射压力的80%）。大概在全行程的95%时转

保压，用较长的保压时间。 注射速度：为减少内应力及变形，应选择高速注射，但有些等级的PP和模具不适用（出现气泡、气纹）。如刻

有花纹的表面出现由浇口扩散的明暗相间条纹，则要用低速注射和较高模温。 流道和浇口：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）。 熔胶背压：可用5bar熔胶背压，色粉料的背压可适当调高。

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

最优的价格，最好的品质，诚信为您服务!

东莞市文洋塑胶原料有限公司 联系人：蒋先生 15920202429 电话：0769-88767706 传真：0769-88767707
邮箱：vip8126@163.com 地址：东莞市常平大京九塑胶城塑通路607号