

PP台湾台化K1011

产品名称	PP台湾台化K1011
公司名称	东莞市迎福塑胶原料有限公司
价格	.00/KG
规格参数	品牌:PP台湾台化 型号:K1011
公司地址	东莞市常平镇漱旧村大京九塑胶原料市场塑荣东路358号1楼-B
联系电话	0769-88469279 13724446933

产品详情

PP台湾台化K1011；聚丙烯为无毒、无臭、无味的乳白色高结晶的聚合物，密度只有0.90--"0.91g/cm³，是目前所有塑料中最轻的品种之一。它对水特别稳定，在水中的吸水率仅为0.01%，分子量约8万—15万。成型性好，但因收缩率大(为1%~2.5%)。厚壁制品易凹陷，对一些尺寸精度较高零件，很难于达到要求，制品表面光泽好。东莞迎福塑胶原料有限公司欢迎你来电订购；13724446933 谢物性.报价QQ；1714590257

我们知道一个东西不可能凭空而出的，下面是PP的生产方法及基本性能与生产注意事项；东莞迎福塑胶原料为你供货；祝你生意欣荣，财源广进，身体健康。

PP台湾台化K1011；PP生产方法；淤浆法。在稀释剂（如己烷）中聚合，是最早工业化、也是迄今生产量最大的方法。

液相本体法。在70 和3MPa的条件下，在液体丙烯中聚合。

气相法。在丙烯呈气态条件下聚合。后两种方法不使用稀释剂，流程短，能耗低。液相本体法现已显示出后来居上的优势。

PP台湾台化K1011;PP成品成型特性;物理性能：PP为无毒、无味的乳白色高结晶的聚合物，是目前所有塑料中最轻的品种之一，对水特别稳定，在水中14h的吸水率仅为0.01%。分子量约8~15万之间，成型性好。但因收缩率大，原壁制品易凹陷，制品表面光泽好，易于着色。

力学性能：PP的结晶度高，结构规整，因而具有优良的力学性能，其强度和硬度、弹性都比高密度PE(HDPE)高。突出特点是抗弯曲疲劳性（ 7×10^7 ）次开闭的折选弯曲而无损坏痕迹，干摩擦系数与尼龙相似，但在油润滑下不如尼龙。

热性能;PP具有良好的耐热性，熔点在164~170℃，制品能在100℃以上温度进行消毒灭菌。在不受外力的作用下，150℃也不变形。脆化为-35℃，在低于-35℃会发生脆化，耐热性不如PE。

化学稳定性：PP具有良好的化学稳定性，除能被浓硫酸、浓硝酸侵蚀外，对其他各种化学试剂都比较稳定，但低分子量的脂肪烃、芳香烃等能使PP软化和溶胀，化学稳定性随结晶度的增加还有所提高。所以，PP适合制作化工管道和配件，防腐蚀效果良好。

电性能：聚丙烯的高频绝缘性能优良，由于它几乎不吸水，故绝缘性能不受湿度的影响，有较高的介电系数，且随温度的上升，可以用来制作受热的电气绝缘制品，击穿电压也很高，适用作电器配件等。抗电压、耐电弧性好，但静电度高，与铜接触易老化。

耐候性：聚丙烯对紫外线很敏感，加入氧化锌硫代丙酸二月桂脂，炭黑式类似的乳白填料等可以改善其耐老化性能。

工艺注重事项也是本人强调事项，虽然你们都知道操作，但是小心细致才是质量的百分百保证，谢谢；

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。

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。

谢谢，

谢亮军言而有信的商人。电话；13724446933。物料质量保证，价格可做协商。