

# 聚丙烯副牌粒子 副牌 日本

产品名称	聚丙烯副牌粒子 副牌 日本
公司名称	上海华珩实业有限公司
价格	.00/个
规格参数	牌号:副牌 厂家(产地):日本 用途级别:注塑级
公司地址	青浦区外青松公路7888号305-B室
联系电话	021-51879940 13167188110

## 产品详情

牌号	副牌	厂家(产地)	日本
用途级别	注塑级		

供应日本三井进口聚丙烯副牌（pp副牌）。

一、pp性能上的主要优点：1. 由于在熔融温度下流动性好，成型性能好，故特别适于制作扁平型、大型、小型、角型等对pe料来说难度较大的制作，且制品的表面光泽、染色效果、外伤痕留等方面都优于pe料。2. 通用塑料中，pp的耐热性最好。其制品可在100℃下煮沸消毒，适于制成餐具、水壶等及需要进行高温灭菌处理的医疗器械。据报道，pp制品曾在135℃下经100hr蒸汽消毒亦不会被破坏。在没有外力作用下时，温度即使达150℃亦不会变形。3. 由于分子量、结晶度较好，pp比ps、pe、abs的抗拉强度大，即使在100℃时仍能保留常温抗拉强度的一半。以长时间荷重下的变形而言，pp的耐蠕变性也十分突出。4. 屈服强度高，有很高的弯曲疲劳寿命。用pp制作的活动铰链，在厚度适当的情况下(如0.25-0.5mm),能承受7000万次的折叠弯曲而未有大的损坏，“百折软胶”的商业名称正由此而来。5. pp有良好的耐应力开裂性，此特性可使制件在嵌入金属配件后或在螺丝拧紧后不会轻易开裂。6. 密度较小，为目前已知的塑料中密度最小的品种之一。常用塑料的密度范围或平均值见表2。表2 常用塑料的密度

塑料名称	pp	ldpe	hdpe	ps	硬质pvc	相对密度	0.91-0.91	0.91-0.925	0.941-0.965	1.01-1.06	1.35-1.45
塑料名称	软质pvc	abs	pc	1010	pmma	相对密度	1.16-1.35	1.04-1.07	1.20	1.04-1.06	1.17-1.20

7. pp具有活性基因，故有较好的抗化学药品性，能耐80℃以下的无机酸、碱液、盐类及很多有机溶剂，吸水率极低，在溶剂、去污剂、洗涤剂中极少象pe、ps那样出现龟裂现象。8. 电气性能好。pp属非极性物质，电绝缘性、高频电性都很好，不受环境温度影响(吸水率低)，且其介电强度随温度上升而增加，介电常数低(2.2-2.6)，功率因数小，又不受温度和频率影响，在交流电设备上产生的信号及功率损耗极少，特别适于制造受热受湿电绝缘元件。

二、pp性能的主要缺点：1. 冲击强度随温度变化而变化，当温度从室温降到8℃时,其冲击强度将受到极大削弱。从分子结构可知，由于-  
ch<sub>3</sub>基因的存在，链节间移动较困难，分子链弯曲性能下降，故其低温脆化温度比pe等高。2. 由于是结晶聚合物，成型收缩率比无定形聚合物如ps、abs、pc等大(仅比pe低)。成型时又易受温度、压力、冷却速度的影响，会出现不同程度的翘曲、扭变、形变，厚薄转折处易产生凸陷，因而不适于制造尺寸精度要求高或易出现变形缺陷的产品，模具设计特别讲究结构的合理安排。3. 刚性不足，不宜作受力机械构件

。特别是制件上的缺口对应力十分敏感，因而设计时要避免尖角缺口的存在。pp还有一个“铜害”毛病：制件中长期与铜制元件接触的部件会成百倍地加快氧化降解速度，影响制件的使用寿命。4. 装饰性和装配性受到限制。虽然pp的化学稳定性总的来说是高的，但在实际应用中又构成了印刷、染色、涂覆、粘贴、电镀、粘合、蒸发等装饰加工上的困难。5. 防火安全性差。pp容易燃烧，点着后离开火源仍会燃烧，同时熔体也会滴落飞溅，使火势蔓延，扑救困难，因而对可能产生电弧和高热的器件，应避免使用。6. 耐候性较差。因其所含叔碳原子易受氧化，在阳光下易受紫外线辐射而加速塑料老化，使制件变硬开裂、染色消退或发生迁移。近年来有多种新型pp注塑级料在国际市场出现，其主要特点为大幅提高流动性，再配以物理及化学改性，以及多种级别的填充料、增强料，已开发出很多新用途。三.

成型工艺：1. 注射温度 根据pp熔点为164-170，分解温度在300 以上，晶核在受热熔融过程中会吸收大量的热量及pp在高温下易氧化变化等特点，pp的料筒温度通常在200-250 间进行选择。较高的注射温度有助于改善pp制品的表面光洁度，提高尺寸稳定性，并对冲击强度、伸长率等有利。2. 注射压力 较高的注射压力有利于降低熔体粘度，提高流动性，并能改善制品的相对伸长率和成型收缩率，故pp成型时宜采用较高的注射压力。四、制品与模具设计：1. 因pp具有流动性好、成型收缩率大等特点，制品壁厚应在0.9-0.4mm间选择。同时，壁厚尽可能保持一致，厚薄相差不宜超过50%，其间要用圆弧过渡，转角处避免锐角存在。对于薄而平直的制品，因受收缩各向异性的影响，易产生翘曲变形等问题，为此可开设加强筋或沿口卷，加强筋厚度不应超过壁厚的1/2。2. 带铰链的制品应注意浇口位置的选择，要求熔体的流动方向垂直于铰链的轴心线。在多模腔的模具中，浇口位置应设在靠近铰链的一侧，以避免在铰链区域内产生熔接痕。pet 聚对苯二甲酸乙二醇酯 汽车工业（结构器件如反光镜盒，电气部件如车头灯反光镜等），电器元件（马达壳体、电气联结器、继电器、开关、微波炉内部器件等）。工业应用（泵壳体、手工器械等）。干燥处理：加工前的干燥处理是必须的，因为pet的吸湿性较强。建议干燥条件为120~165，4小时的干燥处理。要求湿度应小于0.02%。

熔化温度：对于非填充类型：265~280；对于玻璃填充类型：275~290。模具温度：80~120。注射压力：300~1300bar。注射速度：在不导致脆化的前提下可使用较高的注射速度。流道和浇口：可以使用所有常规类型的浇口。浇口尺寸应当为塑件厚度的50~100%。

pet的玻璃化转化温度在165 左右，材料结晶温度范围是120~220。pet在高温下有很强的吸湿性。对于玻璃纤维增强型的pet材料来说，在高温下还非常容易发生弯曲形变。可以通过添加结晶增强剂来提高材料的结晶程度。用pet加工的透明制品具有光泽度和热扭曲温度。可以向pet中添加云母等特殊添加剂使弯曲变形减小到最小。如果使用较低的模具温度，那么使用非填充的pet材料也可获得透明制品。pvc（聚氯乙烯）

供水管道，家用管道，房屋墙板，商用机器壳体，电子产品包装，医疗器械，食品包装等。

干燥处理：通常不需要干燥处理。熔化温度：185~205 模具温度：20~50 注射压力：可大到1500bar 保压压力：可大到1000bar 注射速度：为避免材料降解，一般要用相当地的注射速度。流道和浇口：所有常规的浇口都可以使用。如果加工较小的部件，最好使用针尖型浇口或潜入式浇口；对于较厚的部件，最好使用扇形浇口。针尖型浇口或潜入式浇口的最小直径应为1mm；扇形浇口的厚度不能小于1mm。刚性pvc是使用最广泛的塑胶材料之一。pvc材料是一种非结晶性材料。

pvc材料在实际使用中经常加入稳定剂、润滑剂、辅助加工剂、色料、抗冲击剂及其它添加剂。pvc材料具有不易燃性、高强度、耐气候变化性以及优良的几何稳定性。pvc对氧化剂、还原剂和强酸都有很强的抵抗力。然而它能够被浓氧化酸如浓硫酸、浓硝酸所腐蚀并且也不适用与芳香烃、氯化烃接触的场所。pvc在加工时熔化温度是一个非常重要的工艺参数，如果此参数不当将导致材料分解的问题。pvc的流动特性相当差，其工艺范围很窄。特别是大分子量的pvc材料更难于加工（这种材料通常要加入润滑剂改善流动特性），因此通常使用的都是小分子量的pvc材料。

pvc的收缩率相当低，一般为0.2~0.6%。