

聚丙烯PP泰国石化2300K汽车应用包装箱耐

产品名称	聚丙烯PP泰国石化2300K汽车应用包装箱耐
公司名称	东莞市品齐塑胶原料有限公司
价格	12000.00/吨
规格参数	厂家(产地):泰国石化 型号:2300K 品牌:泰国石化
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区万豪花园33号铺
联系电话	0769-33350585 15015438896

产品详情

高抗冲PP材料 2300K 泰国PP 耐冲击共聚PP型牌号

聚丙烯PP 嵌段共聚 包装箱材料 耐冲击PP 泰国石化 2300K

注塑PP料 汽车配件 包装箱材料 高抗冲电器电子产品 家具配件，电气电子应用，

PP材料特性

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zui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-0.03

8mm，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。