

# 巴塞尔PP一级代理商

产品名称	巴塞尔PP一级代理商
公司名称	东莞市盛优贸易有限公司
价格	.00/KG
规格参数	巴塞尔总代理商:巴塞尔总代理商 PP:齐全 沙特:沙特
公司地址	广东东莞市樟木头塑胶原料市场
联系电话	0769-82975406 13622677775

## 产品详情

巴塞尔PP一级代理商，巴塞尔PP代理商，巴塞尔总代理商

长期代理供应其它PP聚丙烯型号如下：

PP MOPLEN E120J LyondellBasell Industries 抗撞击PP均聚物

PP MOPLEN EP1006 LyondellBasell Industries 抗撞击PP均聚物

PP MOPLEN EP200G LyondellBasell Industries 抗撞击PP均聚物

PP MOPLEN EP200L LyondellBasell Industries 抗撞击PP均聚物

PP MOPLEN EP200N LyondellBasell Industries 抗撞击PP均聚物

PP MOPLEN EP200R LyondellBasell Industries 抗撞击PP均聚物

PP MOPLEN EP200S LyondellBasell Industries 抗撞击PP均聚物

PP MOPLEN EP201L LyondellBasell Industries 抗撞击PP均聚物

PP MOPLEN EP201N LyondellBasell Industries 抗撞击PP均聚物

PP MOPLEN EP202G LyondellBasell Industries 抗撞击PP均聚物

PP MOPLEN EP202J LyondellBasell Industries 抗撞击PP均聚物

PP MOPLEN EP203L LyondellBasell Industries 抗撞击PP均聚物

PP MOPLEN EP203N LyondellBasell Industries 抗撞击PP均聚物

PP MOPLEN EP220R LyondellBasell Industries 抗撞击PP均聚物

PP MOPLEN EP231L LyondellBasell Industries 抗撞击PP均聚物

PP MOPLEN EP232L LyondellBasell Industries 抗撞击PP均聚物

PP MOPLEN EP233N LyondellBasell Industries 抗撞击PP均聚物

PP MOPLEN EP2382 LyondellBasell Industries 抗撞击PP均聚物

Moplen HP555G PP LyondellBasell Industries | PP均聚物

Moplen HP555K PP LyondellBasell Industries | PP均聚物

Moplen HP556E PP LyondellBasell Industries | PP均聚物

Moplen HP556H PP LyondellBasell Industries | PP均聚物

Moplen HP562N PP LyondellBasell Industries | PP均聚物

Moplen HP559H PP LyondellBasell Industries | PP均聚物

Moplen HP560P PP LyondellBasell Industries | PP均聚物

Moplen HP560R PP LyondellBasell Industries | PP均聚物

Moplen HP561N PP LyondellBasell Industries | PP均聚物

Moplen HP561R PP LyondellBasell Industries | PP均聚物

PP HP556E 聚丙烯的特性及PP HP556E 聚丙烯的应用：

1983年，美国UCC公司借鉴流化床PE生产工艺，与壳牌(Shell)公司合作，共同开发了Unipol PP气相流化床聚合新工艺，并于1985年建成投产。

注塑成型的缺陷异常及其解决方法：

色差 注塑过程中若原料/色粉的变化、水口料回用量未控制、注塑工艺（料温、背压、残量、注射速度及螺杆转速等）变化、机台变更、混料时间不同、原料干燥时间过长、颜色需配套的产品分开做模（多套模具）、样板变色及库存产品颜色不一样，会导致相互配套产品的颜色出现色差。胶件色差是注塑加工中经常发生的问题，也是最难控制的问题，一直令注塑技术和管理人员十分“头痛”。解决色差现象是一项系统工程，需要从注塑生产过程中的各个工序（各环节）加以控制，才能得到改善。

下表即为色差产生的原因分析及改善方法：

原因分析 改善方法

配料时间及扩散剂用量不同（未控制） 控制配料工艺及时间（需相同）。

