

无规共聚聚丙烯PP

产品名称	无规共聚聚丙烯PP
公司名称	东莞市盛优贸易有限公司
价格	.00/KG
规格参数	无规共聚聚丙烯PP:无规共聚聚丙烯PP
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

本公司主营销售：PP塑胶原料,原厂原包，货源充足，质量保证，价格优惠，并提供原厂物性表，FDA，UL，MSDS等物性表级相关的加工技术指导。欢迎广大新老客户来电洽谈合作！

PP的概述:PP聚丙烯PP的类型分四种，均聚物，共聚物，无规共聚物，抗冲共聚物，至今有100年的发展历史，PP特点：密度小,强度刚度,硬度耐热性均优于低压聚乙烯,可在110度左右使

用。PP是一种半结晶性材料。它比PE要更坚硬并且有更高的熔点。由于均聚物型的PP温度高于0C以上时非常脆，PP具有良好的电性能和高频绝缘性不受湿度影响,但低温时变脆、不耐磨、易老化. 适于制作一般机械零件,耐腐蚀零件和绝缘零件，广泛应用于汽车工业主要使用含金属添加剂的PP：挡泥板、通风管、风扇等，器械洗碗机门衬垫、干燥机通风管、洗衣机框架及机盖、冰箱门衬垫等，日用消费品草坪和园备如剪草机和喷水器等

PP典型应用范围

汽车工业

（主要使用含金属添加剂的PP：挡泥板、通风管、风扇等），器械（洗碗机门衬垫、干燥机通风管、洗衣机框架及机盖、冰箱门衬垫等），日用消费品（草坪和园艺设备如

剪草机和喷水器等）。

注塑模工艺条件：

干燥处理:如果储存适当则不需要干燥处理。

熔化温度

220~275 ，注意不要超过275 。

模具温度

40~80 ，建议使用50 。结晶程度主要由模具温度决定。

注射压力

可大到1800bar。

注射速度

通常，使用高速注塑可以使内部压力减小到最小。如果制品表面出现了缺陷，那么应使用较高温度下的低速注塑。

流道和浇口

对于冷流道，典型的流道直径范围是4~7mm。建议使用通体为圆形的注入口和流道。所有类型的浇口都可以使用。典型的浇口直径范围是1~1.5mm，但也可以使用小到0.7mm的浇口。对于边缘浇口，最

小的浇口深度应为壁厚的一半；最小的浇口宽度应至少为壁厚的两倍。PP材料完全可以使用热流道系统。