

新加坡聚烯烃PP 中国供应

产品名称	新加坡聚烯烃PP 中国供应
公司名称	东莞市盛优贸易有限公司
价格	.00/KG
规格参数	新加坡聚烯烃:中国供应商
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

新加坡聚烯烃PP 中国供应

PP R370Y 特性备注：透明、高光泽，无规共聚,用途：家庭用品、高透明容器

PP B380G 特性备注：冲击强度、高流动性、高强度，嵌段共聚,用途：大型容器

PP B391G 特性备注：冲击强度、高流动性、高强度，嵌段共聚.用途：大型容器、家电配件

PP HP500N 用途：均聚，适合注塑成型，好的流动性和高刚性，适用于注塑成型的制品如家具，隔板和容器等。适合食品接触。

PP EP300H 特性备注：抗冲击，嵌段共聚

PP HP501D 用途：适合挤出和吹塑，适用于皮带等。良好的食品接触性

PP B380G 特性备注：冲击强度、高流动性、高强度，嵌段共聚.用途：大型容器

PP B391G 特性备注：冲击强度、高流动性、高强度，嵌段共聚 用途：大型容器、家电配件

PP BX3900 特性备注：抗冲击，嵌段共聚

PP R370Y 特性备注：透明、高光泽，无规共聚,用途：家庭用品、高透明容器

PP M1315 特性备注：高刚性、高抗撞击性、良好的可加工.用途：护罩、外壳

PP R3400

特性备注：低温热封性、高光滑性、光学性能、耐低温撞击、清晰度高,用途：薄膜、食品包装

PP AR564 特性备注：流动性，高冲击强度，高耐热性，嵌段共聚。

PP AV161 特性备注：流动性、高冲击强度、高刚性，嵌段共聚。

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。