

pp塑料包装技术 宏瑞通包装 pp塑料包装

产品名称	pp塑料包装技术 宏瑞通包装 pp塑料包装
公司名称	常熟宏瑞通包装材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	常熟市常昆工业园E区中天路42号
联系电话	13732626953

产品详情

PP管在酸洗工程中的应用

PP管的连接端应切割垂直，pp塑料包装技术，用记号笔标出插入深度，刮除其表皮氧化层。承插连接前，应校直两对应的待连接件，使其在同一轴线上。防止其偏心造成接头熔接不牢固、气密性不好。将管材外表面和管件内表面用塑料管焊机的加热工具加热至材料的熔化温度。加热完毕，使管材和管件迅速脱离塑料管焊机的加热工具，并应用均匀外力插至标记深度，保压、冷却直至冷却到环境温度，形成均匀凸缘。

对接连接前，两管段应各伸出夹具一定自由长度，并应校直两对应的连接件，使其在同一轴线上，pp塑料包装价格，错边不宜大于壁厚的10%。应铣削管材连接面，使其与轴线垂直，保证管材连接接头能与塑料管焊机的加热板紧密接触。并检查其与对应的管材断面应吻合。管材的两端面用塑料管焊机的加热工具加热至熔化状态，加热完毕，使PPH管迅速脱离塑料管焊机的加热工具，并应用均匀外力将熔化端压紧。保压、冷却直至冷却到环境温度，形成均匀凸缘。

PPH管试压合格后，用洁净的工业水或自来水进行管道冲洗，目的是将管道中的沙、石、金属或其他硬性杂物冲洗出来，防止杂物在长期的酸循环液中将管道内壁损坏

PP管（聚丙烯）

类别名：PP（聚丙烯）

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：220~275C，注意不要超过275C。

模具温度：40~80C，建议使用50C。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。

同时，无旋转地把管件推到加热头上加热，达到加热时间后，立即把管子与管件从加热套与加热头上同时取下，迅速无旋转地、均匀用力插入到所要求的深度，使接头处形成均匀凸缘。在规定的加热时间内，刚熔接好的接头还可进行校正，但严禁旋转。管材和管件加热时，应防止加热过度，使厚度变薄。管材在管配件内变形。

在热熔插管和校正时，严禁旋转。操作现场不得有明火，严禁对管材用明火烘弯。将加热后的管材和管件垂直对准推进时用力要轻，防止弯头弯曲。连接完毕，紧握管子与管件保持足够的冷却时间，pp塑料包装生产厂家，冷却到一定程度后方可松手。当PP-R管与金属管件连接时，应采用带金属嵌件的PP-R管作为过渡，该管件与PP-R管采用热熔承插方式连接，与金属管件或卫生洁具的五金配件连接时，采用螺纹连接，宜以聚丙烯生料带作为密封填充物。如拖布池上接水，就在其上PPR管末端安装内牙弯头（内有螺纹）。

PPR管管道安装过程中，不得用力过猛，以免损伤丝扣配件，造成连接处渗漏。管材切割也可采用专用管剪切断：管剪刀片卡口应调整到与所切割管径相符，pp塑料包装，旋转切断时应均匀加力，切断后，断口应用配套整圆器整圆。断管时，断面应同管轴线垂直、无毛刺。

pp塑料包装技术-宏瑞通包装(在线咨询)-pp塑料包装由常熟宏瑞通包装材料有限公司提供。常熟宏瑞通包装材料有限公司（hrtbz.com）是江苏苏州塑料材料的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在宏瑞通包装领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创宏瑞通包装更加美好的未来。