

宏瑞通包装 pp塑料管芯 塑料管

产品名称	宏瑞通包装 pp塑料管芯 塑料管
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

聚乙烯PP管的成型加工性能

1. 聚乙烯PP管为结晶性原料，吸湿性极小，不超过0.01%，因此在加工前无需进行干燥处理。
2. PE分子链柔性较好，链间作用力小，熔体粘性低，流动性极好，因此成型时无需太高压力就能成型出薄壁长流程制品。
3. PE的收缩率范围大，收缩值大，方向性明显，LDPE收缩率为1.22%左右，HDPE收缩率在1.5%左右。因此容易变形翘曲，模具冷却条件对收缩率的影响很大，故应该控制好模具温度，保持冷却均匀、稳定。
4. PE的结晶能力高，分切胶带芯，模具的温度对塑件的结晶状况有较大的影响。模温高，熔体冷却慢，塑件结晶度高，强度也就高。
5. PE的熔点不高，但比热容较大，因此塑化时仍需要消耗较多的热量，故要求塑化装置要有较大的加热功率，以便提高生产效率。
6. PE的软化温度范围较小，且熔体易氧化，因此在成型加工中应尽可能避免熔体与氧发生接触，以免降低塑件质量。
7. PE制件质地较软，且易脱模，保护膜复卷分切胶管材，因此当塑件有浅侧凹槽时可以强力脱模。
8. PE熔体的非牛顿性不明显，剪切速率的改变对粘度的影响较小，PE熔体粘度受温度的影响也较小。
9. PE熔体的冷却速度较慢，因此必须充分冷却。模具应该有较好的冷却系统。
10. 若聚乙烯PP管熔体在注射时采用直接进料口进料，易增大应力和产生收缩不均匀及方向性明显的增大变形，因此应注意选择进料口参数。

11. PE的成型温度较宽，在流动状态下，温度的少许波动对注塑成型没有影响。

12. PE的热稳定性较好，一般在300度以下无明显的分解现象，对质量没什么影响。

使用热熔连接法应注意以下几点:

.热熔工具接通电源，达到工作温度，指示灯亮后方能开始操作;

.切割管材，必须使端面垂直于管轴线。管材切割一般使用专用剪刀或管道切割机，必要时使用锋利的钢锯，但切割后管材断面应去除毛刺;

.pp管材和管件连接端面必须清洁、干燥、无油污;

.熔接弯头或三通时，按设计图纸要求，应注意其方向，在管件和管材的直线方向上，用辅助记号标出其位置;

.连接时，无旋转地把管端导入加热套内，插入到标准的深度，同时，无旋转地把管件推到加热头上，达到规定标志处;

.到加热时间后，立即把管材与管件从加热套与加热头上同时取下，迅速无旋转地直插到所标深度，使接头处形成均匀凸缘，此时接头可以校正，但严禁旋转;

.待达到规定冷却时间后，pp塑料管芯，将管件盖扣在管件上。

热熔连接的关键技术是控制好加热温度、加热时间和冷却时间，且其受环境温度影响较大，这就要求操作者要把握好一定的“度”。

pp管材的主要性能

1.好的卫生性能。管材原料属聚烯烃，其分子仅由C，H元素组成，原、辅料完全达到卫生标准，耐腐蚀性好，对水中所有离子不起化学作用，不会锈蚀。

2.管道阻力小。直管内壁平滑，不会结垢。铅程摩擦阻力比金属管道小，管配件连接时断面积不变小，局部阻力系数小子金属管道。

3.管材、管件的废料可回收利用。废料经清洁、破碎后可直接用于生产管材、管件;在生产、施工过程中对环境无污染.属于绿色建材。

4.保温节能。pp管材材导热系数为0.21 W/(m.K)，仅为钢管的1/200，一般情况，下需保温用于热水管道时保温节能效果明显;在温度变化时产生的膨胀力也较小，适合嵌墙和地坪面层内的直埋暗敷。

5.pp管材不足之处:a、刚性和抗冲击性能比金属管道差，所以在贮运、施工过程中很容易受损。b、pp管材线膨胀系数较大，为0.14 mm/(m.K)~0.16(m.K)，宜采用暗敷，在明装或非直埋暗敷布置时必须采取防止管道膨胀变形的技术措施。

6.较好的耐热性能、使用寿命长。pp管材级高工作很度可达95 ，在1.0MPa压力下长期使用温度为70 。

满足热水供应的上限温度。工作压力PN1.0MPa条件下，使用寿命可达50年以上;常温下使用寿命可达100年以上。

7.安装方便、连接可靠。管材不仅生产过程简单、设备投资少而且质量轻，重量仅为钢管的1/9，紫钢管的1/10，塑料管，减轻了工人的施工强度;由于管料采用词种原料加工制作。具有良好的热熔功能，安装方便可靠，连接部位的强度大于管材木体。

宏瑞通包装(图)-pp塑料管芯-塑料管由常熟宏瑞通包装材料有限公司提供。宏瑞通包装(图)-pp塑料管芯-塑料管是常熟宏瑞通包装材料有限公司 (hrtbz.com) 今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：杭海兵。