

# 永嘉烯PP（5090T）

产品名称	永嘉烯PP（5090T）
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	15.00/kg
规格参数	PP:高透明性 5090T:食品级 台湾台塑:透明颗粒
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

## 产品详情

PP具有许多优良特性：

- 1、相对密度小，仅为0.89-0.91，是塑料中最轻的品种之一。
- 2、良好的力学性能，除耐冲击性外，其他力学性能均比聚乙烯好，成型加工性能好。
- 3、具有较高的耐热性，连续使用温度可达110-120 。
- 4、化学性能好，几乎不吸水，与绝大多数化学药品不反应。
- 5、质地纯净，无毒性。
- 6、电绝缘性好。
- 7、聚丙烯制品的透明性比高密度聚乙烯制品的透明性好。

它有很多优点但也有缺点：

- 1、制品耐寒性差，低温冲击强度低。
- 2、制品在使用中易受光、热和氧的作用而老化。
- 3、着色性不好。
- 4、易燃烧。
- 5、韧性不好，静电度高，染色性、印刷性和黏合性差。

## 加工工艺

**注塑机选用：**对注塑机的选用没有特殊要求。由于PP具有高结晶性，需采用注射压力较高及可多段控制的电脑注塑机。锁模力一般按3800t/m<sup>2</sup>来确定，注射量20%-85%即可。

**干燥处理：**如果储存适当则不需要干燥处理。

**熔化温度：**PP的熔点为160-175℃，分解温度为350℃，但在注射加工时温度设定不能超过275℃。熔融段温度控制在240℃。

**模具温度：**模具温度50-90℃，对于尺寸要求较高的用高模温，型芯温度比型腔温度低5℃以上。

**注射压力：**采用较高注射压力(1500-1800bar)和保压压力(约为注射压力的80%)。大概在全行程的95%时转保压，用较长的保压时间。

**注射速度：**为减少内应力及变形，应选择高速注射，但有些等级的PP和模具不适用(出现气泡、气纹)。如刻有花纹的表面出现由浇口扩散的明暗相间条纹，则要用低速注射和较高模温。

**流道和浇口：**流道直径4-7mm，针形浇口长度1-1.5mm，直径可小至0.7mm。边形浇口长度越短越好，约为0.7mm，深度为壁厚的一半，宽度为壁厚的两倍，并随模腔内的熔流长度逐肯增加。模具必须有良好的排气性，排气孔深0.025mm-0.038mm，厚1.5mm，要避免收缩痕，就要用大而圆的注口及圆形流道，加强筋的厚度要小(例如是壁厚的50-60%)。均聚PP制造的产品，厚度不能超过3mm，否则会有气泡(厚壁制品只能用共聚PP)。

**熔胶背压：**可用5bar熔胶背压，色粉料的背压可适当调高。

**制品的后处理：**为防止后结晶产生的收缩变形，制品一般需经热水浸泡处理。鉴定

通过红外光谱(FTIR)方法可以很容易鉴定出是否为聚丙烯，以及区分出均聚、共聚和无规聚丙烯。日常最简单的辨别方法是在无色火焰(例如打火机)上燃烧，样品会持续燃烧，有烟，火焰呈现黄色，并带有热机油的味道

## 生产工艺

聚丙烯树脂是四大通用型热塑性树脂(聚乙烯、聚氯乙烯、聚丙烯、聚苯乙烯)之一，以丙烯为原料，乙烯为共聚单体通过聚合反应生产制得。[9]

各工艺特点简介如下：[9]

### 溶剂聚合法

溶剂法(又称浆液法或泥浆法、淤浆法)是最早采用的聚丙烯生产工艺，但由于有脱灰和溶剂回收工序，流程长，较复杂等缺点，随着催化剂研究技术的进步，从八十年代起，溶剂法已趋于停滞状态，逐渐为液相本体法所取代。[9]

**工艺特点：**(1) 丙烯单体溶解在惰性液相溶剂中，在催化剂作用下进行溶剂聚合，聚合物以固体颗粒状态悬浮在溶剂中，采用釜式搅拌反应器；(2) 有脱灰和溶剂回收工序，流程长，较复杂，装置投资大，能耗高。但生产易控制，产品质量好；(3) 以离心过滤方法分离聚丙烯颗粒再经气流沸腾干燥和挤压造粒。[9]