

台湾李长荣 PP 7533

产品名称	台湾李长荣 PP 7533
公司名称	苏州新塑语塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:台湾李长荣 型号:7533 产地:台湾
公司地址	苏州昆山市花桥仕泰隆17-6
联系电话	18550065082 18550065082

产品详情

台湾李长荣 PP 7533

PP原料基本性能：

聚丙烯具有良好的耐热性，制品能在100 以上温度进行消毒灭菌，在不受外力的条件下，150 也不变形。脆化温度为-35 ，在低于-35 会发生脆化，耐寒性不如聚乙烯。对于聚丙烯玻璃化温度的报道值有一18qC, OqC, 5 等，这也是由于人们采用不同试样，其中所含晶相与无定形相的比例不同，使分子链中无定形部分链长不同所致。聚丙烯的熔融温度比聚乙烯约提高40—50%，约为164—170 ，100%等规度聚丙烯熔点为176 ，聚丙烯对紫外线很敏感，加入氧化锌、硫代二丙酸二月桂酯、碳黑或类似的乳白填料等可以改善其耐老化性能。

我公司大量现货 台湾李长荣PP 种类齐全，欢迎广大新老顾客来电咨询

PP原料的优点及缺点：

PP的优点是，相对密度小，仅为0.89-0.91，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。具有较高的耐热性，连续使用温度可达110-120 ，化学性能好，几乎不吸水，与绝大多数化学药品不反应，电绝缘性好。

PP制品的透明性比高密度聚乙烯制品的透明性好。以上就是它的优点,说完优点我们要来说说它的缺点了,制品耐寒性差,低温冲击强度低。制品在使用中易受光、热和氧的作用而老化。着色性不好。易燃烧。韧性不好,静电度高,染色性、印刷性和黏合性差,这些就是PP这一款料的缺点

PP注塑工艺：

这个比较专业会比较长,所以希望你可以耐心的看完,说不定对你也是有一定的帮助呢,PP可采用常规的热塑性塑料的加工方法进行成型加工,PP的成型加工方法主要有挤出成型、注塑、吹塑、热成型、压延成型、发泡成型等。其中挤出成型占聚丙烯成型加工方法的一半左右,主要产品包括纤维、薄膜、片材、管材等。另有近1/3的聚丙烯用于注塑。而吹塑、热成型和压延成型等约占5%份额。挤出加工成型是PP树脂主要的加工方法,该方法是将聚丙烯树脂在挤出机中经加热、加压,使其成为熔融流动状态,然后从口模将其连续挤出而成型。PP吸湿性很低,一般在加工前不需特别的干燥处理。但是如果空气湿度较大,也要考虑PP颗粒外表面上有吸附的水汽,在使用前需在105~120℃下烘烤1-3h。PP注塑成型时,料筒温度通常应在200—270℃之间。提高注塑温度,可改善PP制品的表面光洁度,提高尺寸的稳定性,并有利于冲击强度、相对伸长率等项性能指标,特别对于壁厚为1-2mm的制品影响更为明显,在选择温度时还需注意熔体指数的影响,通常是熔体指数越大,所选择的温度就越低;反之,则越高,PP挤出成型时绝大多数采用单螺杆或双螺杆挤出机进行。PP原料与各种添加剂经预混合后,加入螺杆挤出机中;通过挤出机料筒的加热和螺杆的强烈剪切,使得PP原料塑化、熔融,并与加入的添加剂混合均匀;在挤出机螺杆的螺纹和螺槽的输送作用下,PP熔体被以较高的压力输送到机头中,并经机头结构成型后挤出;PP原料经机头挤出成型后,尚不能作为终的制品,必须要经过冷却定型、拉伸、压制、裁切等后处理工序。

我们的地址：苏州昆山市花桥仕泰隆17-6 联系手机：18550065082 期待您的咨询