

PP SM-240 马来西亚大滕

产品名称	PP SM-240 马来西亚大滕
公司名称	上海市达双贸易有限公司
价格	.00/KG
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区
联系电话	13818489196

产品详情

上海达双贸易有限公司代理各种型号牌号聚丙烯PP塑料，马来西亚PP，

巴塞尔PP,北欧化工PP,沙特sabicPP,台湾台化PP,台湾台塑PP,韩国三星TOTALPP,台湾福聚PP，李长荣PP，茂名石化PP,韩国LGPP,韩国晓星PP，韩国湖南PP，美国埃克森美孚PP,北欧化工PP等相关品牌可以提供物性表，ASTM，SGS报告原厂原包装，“互利共赢，共创双赢”。

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/m²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℃。熔融段温度最好在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。编辑本段鉴定

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，酒精灯)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

PP的用途

(1)薄膜制品：聚丙烯薄膜制品透明而有光泽，对水蒸汽和空气的渗透性小，它分为吹膜薄膜、流延薄膜(CPP)、双向拉伸薄膜(BOPP)等

(2)注塑制品：可用于汽车、电气、机械、仪表、无线电、纺织、国防等工程配件，日用品，周转箱，医疗卫生器材，建筑材料。

(3)挤塑制品：可做管材、型材、单丝、渔用绳索。打包带、捆扎绳、编织袋，纤维，复合涂层，片材，板材等。吹塑中空成型制品各种小型容器等。

(4)其它：低发泡、钙塑板，合成木材，层压板，合成纸，高发泡可作结构泡沫体。