

PP再生料 金华pp再生料 雄鹰行业标杆

产品名称	PP再生料 金华pp再生料 雄鹰行业标杆
公司名称	东莞市雄鹰塑胶原料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇大京九塑胶城塑通四路436-437号
联系电话	13723583435

产品详情

pp再生料质量标准

熔点：约165 ，熔融后无不熔物及其他杂质。

燃烧有石油味，火焰为黄色，基本无炭黑析出，熔落物与原料颜色基本一致，无灰份。

2、一级高压料

无沉水料。

原料呈半透明状，光泽度较好，颜色稍白或淡灰色。

熔点：约165 ，熔融后无不熔物及其他杂质。

燃烧有石油味，火焰为黄色，基本无碳黑析出，熔落物与原料颜色基本一致，灰份 1%。

3、二级高压料

无沉水料。

原料呈蜡状，有少许透明度，光泽度较好，颜色为白色或淡灰、淡黄色。

熔点约165 ，熔融后可肉眼分辨出有杂质。

燃烧有石油味，火焰先为黄色，然后有炭黑析出，冒少许黑烟，有少许黑色物残余，灰份 5%。

4、三级高压料

无沉水料。

原料呈蜡状，有光泽度，有透明度，颜色为灰、黄、淡蓝色等。

熔点约165，熔融后可肉眼分辨出有杂质。

燃烧有石油味，火焰为淡黄色，有少许黑烟，残余物为黑色，灰份 8%。

5、四级高压料

无沉水料。

原料有蜡状感，光泽度差，颜色偏黑、黄等，无透明度。

熔点约165，熔融后颜色较黑，难分辨炭黑等不熔物，但可能有小粒不熔物。

燃烧有石油味，火焰为淡黄色，有少许黑烟，残余物为黑色，灰份 10%。

PP塑胶原料加工/PP塑胶原料

塑料原料加工过程主要是胶粒熔融、流动、定型后冷却成为成品，是一个加温后再冷却的过程，也是塑料从颗粒改变到各不同形状的过程，以下将就各个不同阶段角度去说明加工过程。1.熔融 装置加热器(Heater)让原料颗粒逐渐熔解成流体状流动，主要以各不同原料适合温度调节，调高温度会趋使原料流动加快，可增加效率但不一定能保证良率，必须取得合适的平衡。另良好的效果与PP遇高热裂解的特性，都是生产时能让原料顺利流畅到模头，以避免充料不足或回流现象的产生，回流代表原料流动较产出速率快，最后会造成平均流动效率加大等于MFR提高，是加工可利用的方法之一，但却也造成MFR分布非常态可能导致不稳定性加大，导致不良率可能加大。不过PP成品因为应用的关系都不是尺寸精密度很高的产品，所以影响还不大。2.螺杆 PP加工绝大部份都是靠螺杆带动流动性，所以螺杆的设计影响非常大，口径大小影响产出量，压缩比大小影响压力值也影响产出量及成品效果，这也包括多种材料(色母、添加剂及改质剂)的混炼效果。原料流动主要靠加热器，但原料翻动磨擦也会产生磨擦热能促使流动性加快，所以螺杆压缩比小带动流动小，转速必须加大所造成磨擦热能必较压缩比大的螺杆多。所以常说塑料加工无师傅，用心了解机器性能的人就是师傅。原料受热不只是加热器而已，必须连摩擦热及室留时间都并算在内。所以这是实务问题，经验有助于生产问题解决及效率。螺杆如果需要混炼效果特别好，有时会设计二段式不同螺杆或双轴螺杆并分设各段不同形式螺杆以达各式混炼效果。3.模具或模头 塑料重新定型依靠的是模具或模头，射出成型成品是立体的，模具也比较复杂更要考虑收缩率问题，其它皆为平面、条状、针状连续式产品模头，若为特殊形状则归为异型，需要注意立即冷却定型问题。塑料机器的设计大部份皆像注射针筒，螺杆带动的挤压力量都会在小小出口造成巨大压力，提高生产效率。当模头设计为平面时如何让原料平均分布整个面上，衣架模头的设计就十分重要，讲究的压出机会增加鱼鳃式帮浦稳定原料供应量。4.冷却 射出模具除了浇道浇口灌注原料外，也有冷却水道冷却原料设计。压出成型则靠滚轮内冷却水道来达成冷却效果，除外也有风刀，冷却水直接淋在吹袋上，以及中空吹气等冷却方式。5.延伸 成品再加工延伸会增强，例如打包带靠前后滚轮带动速率不一即造成延伸效果，成品配向延伸部份抗张拉力加强不易撕断，但横向就极容易撕开。分子量分布也会影响高速生产时的延伸效果，所有压出成品包括纤维都有不等的延伸，真空及压空成型也可视为延伸的另一种形式。6.收缩 任何原料都有收缩率的问题，收缩原因来自热胀冷缩与结晶形成时产生内应力所造成。一般而言热胀冷缩较易克服，可在加工上以延长冷却时间，持续保压即可做好，结晶原料较非结晶往往有更大的收缩差异，以PP而言约在千分之十六，但ABS仅千分之四左右，差异很大这部份要在模具上克服，或者往往添加减少收缩率的添加剂克服，压出平板也常添加LDPE去改善颈缩的问题。

pp再生颗粒的用途

pp再生颗粒其用途主要有以下四方面。

- 1、重新制造PET瓶，再生粒料不能用于与食品直接接触场合，但可用于三层PET瓶的中间层，再制成碳酸饮料瓶。
- 2、纺丝制造纤维，再生PET料料可用来纺丝制成纤维，用作枕芯，褥子，睡袋，毡等。
- 3、玻纤增强材料，经玻纤增强的再生PET具有较好的耐热性和力学强度，可用来制作汽车零部件，如耐热汽车车轮罩，其热畸变温度可达240度。变曲弹性模量9500MPa，弯曲强度214 MPa，冲击强度15k。
- 4、共混改性，再生PET料料可与其他聚合物共混，制得各种改性料，如与PE共混，可得到冲击性能改善的PET共混料，PE：PET为(10~50)：(90~50)：如再加入少量聚丙烯，共混物的尺寸稳定性可获明显改善。由于PE和PET的极性相差较大，所以，在共混时需进行相容处理，一般通过聚烯烃的接枝改性来改进相容性。