

## 高溶脂PP S2040 上海赛科

产品名称	高溶脂PP S2040 上海赛科
公司名称	东莞市彤达塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	赛科:PP S2040:厂家 上海:物性表
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区帝豪街6巷1号一楼
联系电话	13434081795

## 产品详情

High soluble fat PP S2040 Shanghai secco properties: physical properties: polypropylene is a non-toxic, odorless, tasteless opalescent high crystalline polymer with a density of only 0.90 ~ 0.91g/cm<sup>3</sup>, which is currently available. One of the lighter varieties of plastics. It is especially stable to water, the water absorption rate of 24h in the water is only 0.01%, the molecular weight is about 80,000 ~ 150,000. Good formability, but due to large shrinkage, thick wall products easy to sag. Products have a good surface gloss and are easy to stain. High mechanical properties, crystallinity of polypropylene, neat structure, thus has excellent mechanical properties, the strength and hardness, flexibility is higher than HDPE, but at room temperature and low temperature, due to the molecular structure of the itself neat degree is high, so the impact strength is poorer, the molecular weight increased, the impact strength also increased, but the processing performance. The outstanding performance of PP is the resistance to bending fatigue, such as PP injection into one hinge, can withstand  $7 \times 10^7$  times of open and closed folding bending without damage, dry friction coefficient is similar to nylon, but in the oil lubrication, as nylon.

Tratamiento en seco: no se requiere tratamiento en seco si el almacenamiento es adecuado. Temperatura de fusión: 220 a 275°C. tenga cuidado de no exceder de 275°C. Temperatura del molde: 40 a 80°C. se recomienda utilizar 50°C. El grado de cristalización está determinado principalmente por la temperatura del molde. Presión de inyección: hasta 1800bar. Velocidad de inyección: por lo general, el uso de moldeo por inyección de alta velocidad permite reducir la presión interna a UN mínimo. Si la superficie del producto presenta UN defecto, se debe utilizar el moldeo por inyección de baja velocidad a temperaturas más altas. Canales y boquillas: para canales fríos, el diámetro típico de los canales es de 4 a 7mm. Se recomienda el uso de una boca de inyección y UN canal de flujo redondeados. Todos los tipos de puertas de riego están disponibles. La gama típica de diámetros de los orificios es de 1 a 1,5 mm, pero también es posible utilizar orificios tan pequeños como 0,7 mm. En el caso de las aberturas laterales, la profundidad de las pequeñas aberturas será la mitad del espesor de la pared; La anchura de las pequeñas aberturas debe ser al menos el doble del espesor de la pared. El material PP se puede utilizar completamente con UN sistema de canalización térmica. Propiedades de conformación 1. material cristalino, poco higroscópico, susceptible a la ruptura de la masa fundida, se descompone fácilmente en contacto prolongado con el metal caliente. 2. la fluidez es buena, pero el rango de contracción y el valor de contracción son grandes, lo que hace que los

agujeros de contracción, abolladuras y deformaciones sean propensos. 3. la velocidad de enfriamiento es rápida, el sistema de colada y el sistema de enfriamiento deben disipar el calor lentamente, y tener cuidado de controlar la temperatura de formado. la orientación es fácil cuando la temperatura del material es baja y alta. 4. el espesor de la pared de plástico debe ser uniforme para evitar la falta de pegamento y los ángulos agudos para evitar la concentración de la tensión.