

# 仙桃巨正源PP G2000H网红PP

产品名称	仙桃巨正源PP G2000H网红PP
公司名称	东莞市三诚塑胶原料有限公司
价格	1.00/千克
规格参数	ABS:食品级abs 型号:AG15E1 产地:台湾奇美
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路68号之一塑金塑胶10栋205（注册地址）
联系电话	13686037143 13686037143

## 产品详情

聚丙烯（PP）塑料是由丙烯单体经自由基聚合而成的聚合物，英文名称为polypropylene，简称PP，因疲劳强度极好而俗称百折胶。巨正源PP G2000H 网红PP

PP注塑温度：熔化温度：220~275C，注意不要超过275C。模具温度：40~80C，建议使用50C。

结晶程度主要由模具温度决定。注射压力：可大到1800bar。

注射速度：通常，使用高速注塑可以使内部压力减小到。

如果制品表面出现了缺陷，那么应使用较高温度下的低速注塑。

流道和浇口：对于冷流道，典型的流道直径范围是4~7mm。建议使用通体为圆形的注入口和流道。

所有类型的浇口都可以使用。典型的浇口直径范围是1~1.5mm，但也可以使用小到0.7mm的浇口。

对于边缘浇口，的浇口深度应为壁厚的一半；的浇口宽度应至少为壁厚的两倍。

PP材料完全可以使用热流道系统。

PP是丙烯的高分子量聚合物，它的问世较晚，直到1957年才投入工业化生产。由于原料丰富，在石油高温裂化的废气中，含有大量的丙烯，将它收集，提纯，是变废为宝的一大举措。

巨正源PP G2000H 网红PP 挤塑机组中均采用电加热线芯预热装置，要求有足够的容量并保证升温迅速，使线芯预热和缆芯烘干效率高。预热温度受放线速度的制约，一般与机头温度相仿即可。冷却装置：成型的塑料挤包层在离开机头后，应立即进行冷却定型，否则会在重力的作用下发生变形。冷却的方式通常采用水冷却，并根据水温不同，分为急冷和缓冷。急冷就是冷水直接冷却，急冷对塑料挤包层定型有利，但对结晶高聚物而言，因骤热冷却，易在挤包层组织内部残留内应力，导致使用过程中产生龟裂，一般pvc塑胶层采用急冷。PP的生产可采用低压定向配位聚合，其方法有悬浮聚合，液相本体聚合，气相本体聚合，溶液聚合等，而以悬浮聚合为主。

### （1）聚丙烯（PP）塑料的特性

PP与其他通用热塑性塑料相比，其密度，为0.90——0.91g/cm<sup>3</sup>。力学性能，如抗拉强度、抗压强度、表

面硬度和弹性模量均较优异，并有突出的耐应力开裂性和耐磨性。PP有较好的耐热性能，在无外力作用的环境中加热至150c也不变形，可以在开水中蒸煮，可在100C以上长期稳定地使用。

PP几乎不吸水，具有优良的化学稳定性，除发烟硫酸及强氧化剂外，对其余介质均很稳定，它的高频电性能优良，且不受湿度的影响，易成型加工，可用注塑，挤出和中空成型等多种方法成型各种制品。

PP无毒无味，尤为可贵的是，PP有极好的耐曲折性，可以反复对折而不损坏，这是任何其他塑料难以做到的。但是，PP的耐寒性差，耐候性也不好，高温刚性不足，遇火容易燃烧，为了延长使用寿命和扩大应用范围，可以对PP塑料进行改性，以克服弱点，强化优势。

巨正源PP G2000H 网红PP