

# 注塑级PP/韩国晓星/J640X 抗静电 电子电器部件增强改性聚丙烯

产品名称	注塑级PP/韩国晓星/J640X 抗静电 电子电器部件增强改性聚丙烯
公司名称	上海远能工程塑料有限公司
价格	1.00/1
规格参数	
公司地址	上海嘉定区安亭镇墨玉南路1080号508室
联系电话	15250233253

## 产品详情

### PP成型性能

- 1.结晶料,吸湿性小,易发生融体破裂,长期与热金属接触易分解.
- 2.流动性好,但收缩范围及收缩值大,易发生缩孔.凹痕,变形.
- 3.冷却速度快,浇注系统及冷却系统应缓慢散热,并注意控制成型温度.料温低方向方向性明显.低温高压时尤其明显,模具温度低于50度时,塑件不光滑,易产生熔接不良,留痕,90度以上易发生翘曲变形.
- 4.塑料壁厚须均匀,避免缺胶,尖角,以防应力集中.特定条件下容易分解。

### PP注塑模工艺条件：

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/m<sup>2</sup>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。

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL B200

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL B240

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL F301

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL F401

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL F600

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL F601

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL F650

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL J300

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL J340

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL J400

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL J440

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL J600

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL J640

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL J700

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL J740

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL J800

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL J840

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL J850Y

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL J858Y

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL J900

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL J903

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL J940

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL L840

供应 韩国晓星 Mitsui PP HIPOL LA221