

# PP北欧化工 HOE111NP全系列

产品名称	PP北欧化工 HOE111NP全系列
公司名称	苏州安俊尔塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省苏州市昆山市花桥镇蓬青路888号
联系电话	021-39596360 18501713476

## 产品详情

(3) 高透材料随着人们生活水平不断提高,必然带来在文化、娱乐、食品、医疗、材料、居室装饰等各个方面不同变化的要求与提高,市场中很多物品越来越多地使用透明材料。因此,开发透明PP专用料是一个很好的发展趋势,尤其需要透明性高、流动性好,成型快的PP专用料,以便设计加工成人们喜爱的PP制品。透明PP比普通PP、PVC、PET、PS更具特色,有更多优点和开发前景。1.单向拉伸PP膜工艺流程为:配料 塑化 T型机头挤出流延 冷却 电晕处理 牵引 卷取 时效处理 分切 成品。螺杆转数60转/分、温度180、220、240、250 ,牵引速度80米/分、冷却辊温度30 ,膜表面张力为42达因/厘米。热封温度根据用途而定:普通级,即非蒸煮级,采用均聚物PP,融点高,因此热封温度140-170 。而蒸煮级用共聚物PP,热封温度125-150 即可。2.双向拉伸PP膜双向拉伸PP膜简写BOPP或OPP,其生产工艺路线大致有以下三种:(1)平膜同时双向拉伸法:PP粒料经挤出机塑化后,从T型机单挤出厚片,厚度约0.8-1毫米,纵、横向拉伸同时在拉幅机上进行,难度较大,用该法较少。(2)平膜逐步双向拉伸法:挤出厚片后,先经辊筒纵向拉伸,然后再经拉幅机横向拉伸,拉伸40-50倍,膜厚约为15—50微米。该法较常用。(3)泡管法同时双向拉伸法:先制造厚管、厚度0.7-0.8毫米,然后用压缩空气吹胀,即横向拉伸的同时,用牵伸辊进行纵向拉伸。该膜可用于包装材料及电容器薄膜。对于食品包装行业来说,要求双向拉伸PP膜的气体渗透率更低。要降低渗透性,一是降低PP材料本身的渗透率,可通过填充改性来达到,但效果不太明显,二是通过阻隔PP薄膜与气体的接触来降低渗透率,还较容易实现,有下面2种方法:BOPP可采用喷涂的方法阻隔气体,如将聚偏二氯乙烯或乙烯基乙醚的悬浮液喷涂至膜表面,厚度约0.0075毫米。另一种方法是真空镀铝,厚度约0.0002毫米来阻隔氧气等。