

证。台湾福聚PP ST868M 超高透明性,低温耐冲击性优,射出成型,CD盒,容器,薄板,射吹瓶,符合FDA

认证。台湾福聚PP ST869M 高流动性,超高透明性,低温耐冲击性优,射出成型,CD盒,家?品,符合FDA认

证。台湾福聚PP RP348S 高流动性,超高透明性,低温耐冲击性优,射出成型,CD盒,家?品 台湾福聚PP ST860M 高流动性,超高透明性,低温耐冲击性优,射出成型,CD盒,家?品,薄壁?品,

符合FDA认证。台湾福聚PP ST612 透明性优,低温耐冲击性优,点滴瓶,符合FDA认证。台湾福聚PP STM866 透明性优,低温耐冲击性优,成型性佳,点滴瓶,符合FDA认证。台湾福聚PP ST757M 高流动性,超高透明度,低温耐冲击性优,注射针筒,符合FDA认证。台湾福聚PP ST869M无规共聚合物,高流动性,超高透明性,用途:CD盒,家电产品,薄壁产品,熔体

流动速率:25 g/10min,密度:0.9 g/cm³,成型收缩率:1.4 %|缺口冲击强度:3,拉伸强度:29 MPa 台湾福聚PP ST611 超高透明性,低温耐冲击性优,铸膜,射出成型,符合FDA认证。台湾福聚PP ST611M 超高透明性,低温耐冲击性优,印刷性佳,押空成型,板,瓶,射吹瓶,符合FDA

认证。瑞士EMS PA12 TR90透明食品级 广裕塑胶直供 专家不介绍了缠绕成型常见缺陷、原因及解决措施。一是制品中气泡太多原因多为缠绕时气泡没全部赶走,应每层缠绕时都要用辊子反复辊压,辊子应做成环向锯齿形或纵向槽形;胶液黏度太大,卷入的空气泡不易被赶出,应适当稀释之;增强材料选择不当,应更换之;操作工艺不当,应根据树脂和纤维种类的不同,选择合适的浸胶、滚压角度等工艺方法。二是制品分层,原因可能是纤维含水量大,含油量高,应烘干、热处理去蜡后再浸胶;缠绕张力太小或气泡过多;含胶量低或黏度太大,纤维未浸透;配方不合适导致粘结性差或固化度低,或固化速度过快或过慢。