韩国晓星PP华东供应

产品名称	韩国晓星PP华东供应
公司名称	上海孔帆新材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	韩国晓星:假一赔十 晓星PP:免费试样
公司地址	上海奉贤区南桥镇国顺路936号
联系电话	13482442665

产品详情

韩国晓星PP，晓星PP塑胶原料

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/m2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°C，分解温度为350°C，但在注射加工时温度设定不能超过275°C。熔融段温度在240°C。

模具温度：模具温度50-90°C，对于尺寸要求较高的用高模温。型芯温度比型腔温度低5°C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。