

GP2150 韩国LG PP 通用GF15%

产品名称	GP2150 韩国LG PP 通用GF15%
公司名称	东莞市樟木头兴诚塑胶原料经营部
价格	9.95/公斤
规格参数	品牌:韩国LG 牌号:GP2150 产地:韩国
公司地址	广东东莞市樟木头百果洞南区二巷13号
联系电话	0769-87192916 15338377802

产品详情

填料/增强材料

特性

用途

加工方法

物理性能

额定值

密度/比重	1.01
熔流率 (熔体流动速率) (230 ° C / 2.16 kg)	15
收缩率-流动 (3.20 mm)	0.40到0
机械性能	额定值
抗张强度2 (屈服, 3.20 mm)	58.8
伸长率2 (断裂, 3.20 mm)	5.0
弯曲模量3 (6.40 mm)	2940
弯曲强度3 (6.40毫米)	83.4
冲击性能	额定值
悬壁梁缺口冲击强度 (23 ° C, 3.20 mm)	59
热性能	额定值
阳离子下热变形温度 (1.8 MPa, 未重复, 6.40 mm)	145
注射	额定值
干燥温度	70到80
干燥时间	3.0到4.0
建议的水分含量	0.010
料筒后部温度	190到210

料筒中部温度	200到230
料筒前部温度	
射嘴温度	210到230
加工（熔体）温度	210到240
模具温度	40到60
背压	29.4到50
螺杆螺杆	30到60

PP特点：

无毒、无味，密度小，强度、刚度、硬度耐热性均优于低压聚乙烯,可在100℃左右使用。具有良好的介电性能和高频绝缘性且不受湿度影响，但低温时变脆，不耐磨、易老化。适于制作一般机械零件、耐腐蚀零件和绝缘零件。常见的酸、碱等有机溶剂对它几乎不起作用，可用于食具。

聚丙烯具有许多优良特性：

- 1、相对密度小，仅为0.89-0.91，是塑料中轻的品种之一。
- 2、良好的力学性能，除耐冲击性外，其他力学性能均比聚乙烯好，成型加工性能好。
- 3、具有较高的耐热性，连续使用温度可达110-120℃。
- 4、化学性能好，几乎不吸水，与绝大多数化学药品不反应。
- 5、质地纯净，无毒性。
- 6、电绝缘性好。
- 7、聚丙烯制品的透明性比高密度聚乙烯制品的透明性好。

PP塑料的注塑加工工艺参数：

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℃，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，排气孔深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。