

聚丙烯熔喷料检测 聚丙烯母粒检测

产品名称	聚丙烯熔喷料检测 聚丙烯母粒检测
公司名称	广东省广分质检检测有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广州市番禺区南村镇新基村新基大道1号金科工业园2栋1层101检测中心
联系电话	020-66624679 13719148859

产品详情

熔喷无纺布驻极母粒驻极母粒是以聚丙烯为原料，采用特种降解助剂及可控流变的方式改性工艺生产出来的，是一款性能优异，质量稳定的驻极母粒，内含纳米级别的电荷诱导剂，能增加熔喷无纺布中电荷铺集能阱的密度和深度，达到提高熔喷无纺布的综合滤效和抗热衰减的性能。主要应用于空气过滤的聚丙烯无纺布上，有助于熔喷无纺布面吸附更多空气雾霾中的PM2.5和其它粉尘、细菌、花粉及其它杂质。通过和高压静电场和其它熔喷设备的有效配合，使得熔喷布的过滤效率有效达到95%-99.9%；本产品与市场现有同类产品相比较，对电荷的保存率高，衰退值低，电荷保存周期长。

PP工艺特点：PP在熔融温度下有较好的流动性，成型性能好，PP在加工上有两个特点：其一：PP熔体的粘度随剪切速度的提高而有明显的下降（受温度影响较小）；其二：分子取向程度高而呈现较大的收缩率。PP的加工温度在200-300 左右较好，它有良好的热稳定性（分解温度为310 ），但高温下（270-300 ），长时间停留在炮筒中会有降解的可能。因PP的粘度随着剪切速度的提高有明显的降低，所以提高注射压力和注射速度会提高其流动性，改善收缩变形和凹陷。模温宜控制在30-50 范围内。PP熔体能穿越很窄的模具缝隙而出现披锋。PP在融化过程中，要吸收大量的熔解热（比热较大），产品出模后比较烫。PP料加工时不需干燥。

PP注塑模工艺方法：干燥处理：如果储存适当则不需要干燥处理。熔化温度：220~275 ，一定要注意不要超过275 。 模具温度：40~80 ，好使用50 。 结晶程度主要由模具温度决定。注射压力：可大到1800bar。注射速度：通常，使用高速注塑可以使内部压力减小到低。如果制品表面出现了缺陷，那么应该使用较高温度下的低速注塑。

PP用途：PP的注塑制品用量很大，一般的日用品就有很多是聚丙烯制作，常见制品：盆、桶、家具、薄膜、编织袋、瓶盖、汽车保险杠、电视机、收音机外壳、电器绝缘材料、

防腐管道、板材、贮槽、扁丝、纤维、包装薄膜、风管、洗衣机框架及机盖、冰箱门衬垫、剪草机、喷水器等。聚丙烯的特性：1 物理性能：聚丙烯为无毒、无臭、无味的乳白色高结晶的聚合物，密度只有0.90~0.91g/cm³，是目前有塑料中轻的品种。它对水特别稳定，在水中24h的吸水率仅为0.01%，分子量约8~15万之间。成型性好，但因收缩率大，厚壁制品易凹陷。制品表面光泽好，易于着色。2 力学性能：聚丙烯的结晶度高，结构规整，因而具有优良的力学性能，其强度和硬度、弹性都比HDPE高，但在室温和低温下，由于本身的分子结构规整度高，所以冲击强度较差，分子量增加的时候，冲击强度也增大，但成型加工性能变差。PP突出的性能就是抗弯曲疲劳性，如用PP注塑一体活动铰链，能承受 7×10^7 次开闭的折迭弯曲而无损坏痕迹，干摩擦系数与尼龙相似，但在油润滑下，不如尼龙。3 热性能：PP具有良好的耐热性，熔点在164~170℃，制品能在100℃以上温度进行消毒灭菌，在不受外力的，150℃也不变形。脆化温度为-35℃，在低于-35℃会发生脆化，耐寒性不如聚乙烯。4 化学稳定性：聚丙烯的化学稳定性很好，除能被浓硫酸、浓硝酸侵蚀外，对其它各种化学试剂都比较稳定，但低分子量的脂肪烃、芳香烃和氯化烃等能使PP软化和溶胀，同时它的化学稳定性随结晶度的增加还有所提高，所以聚丙烯适合制作各种化工管道和配件。