

PP

F401

产品描述				
制造商	中国石油化工股份有限公司洛阳分公司			
材料标示	>PP<			
颜色	本色			
材料特性	拉丝			
加工方式	挤出成型			
物理性能	条件	测试标准	数据	单位
熔融流动指数	°CKg	ASTM D570	1.5-3.5	g/10min
等规指数			≥ 96	%
白度			≥ 55	
粉末灰份			≤ 0.03	%
清洁度(色粒)			≤ 20	个/kg
挤出成型条件	条件		建议值	单位
干燥温度			60-90	°C
干燥时间			2.0-6.0	Hr
建议水份含量			<=0.20	%
第一区温度			170-220	°C
第二区温度			180-230	°C
第三区温度			190-240	°C
第四区温度			200-250	°C
第五区温度			210-260	°C
模头温度			220-270	°C

免责声明:本网站所展示的资料是为了方便用户查阅,对于有关信息,比如牌号、数据、建议值等所有的数据及建议等给用户带来的不确定因素和后果概不负责。因此,用户与使用者在使用此产品之前,应向生产商或采购商索取或确认数据的可靠性。