

PP -Polypropylen

Trocknung: Nicht erforderlich, bei ungünstiger Lagerung evtl. 1Std. bei 80°C

Massetemperatur: 220 - 300 °C

Formtemperatur: 20 - 80 °C

Verarbeitung:

Bei dünnwandigen Teilen sind hohe Einspritzgeschwindigkeiten erforderlich. Sonst sind mittlere Einspritzgeschwindigkeiten ausreichend.

Staudruck 50- 200 bar.

Nachdruckhöhe 30-60% des erforderlichen Spritzdruckes.

Möglichst lange Nachdruckzeit.

Der Dosierweg 0,5-4,0 D kann ausgenutzt werden.

Bis 100% Regenerat ist möglich.

Schwindung: 1,0-2,5%. Die endgültige Schwindung ist erst nach 24 Stunden erreicht.

Eigenschaften:

PP ist ein teilkristalliner Werkstoff. Der kristalline Anteil beträgt je nach Herstellbedingungen für den Formstoff 50 bis 70%. Niedrige Dichte. Im Vergleich zu PE höhere Härte und Steifigkeit und besseres Rückstellvermögen. Zähigkeit in der Kälte nicht so gut wie bei PE. Schwer zerbrechlich. Höhere Gebrauchstemperatur als PE. Sterilisierbar. Brennbar. Sehr gute elt. Eigenschaften.

Dichte: 0,895 g/ccm bis 0,92 g/ccm

PP-H Homopolymerisate des Propylens (höhere Fließfähigkeit).

PP-B Block-Copolymerisate des Propylens (mittlere Fließfähigkeit).

PP-R Statistische Copolymerisate des Propylens.

PP-Q Mischungen von Polymeren mit einem Massenanteil von mindestens 50%

Polypropylen der Gruppen H, B oder R (hohe Schmelzfestigkeit).