

## 基本参数

- 类别

## 植物

- 
- 牌号

## 秸秆+PP 复合降解材料

- 
- 销售方式

## 自产自销

- 
- 颜色

## 黄色

- 
- 制作工艺

## 注塑

- 
- 用途级别

## 通用级

- 

- 品牌

大地

- 

- 型号

秸秆+PP 复合降解材料

- 

- 厂家(产地)

广东

- 

- 加工级别

注塑级

- 

- 特性级别

标准级

- 

详细说明

本公司供应大地秸秆+PP 复合降解材料大地 秸秆+PP 复合降解材料 广东 秸

秆+PP 复合降解材料 自产自销 注塑级，质量保证，欢迎咨询洽谈。

- 1, 植物纤维复合材料不同于其它共混降解材料, 本产品通过对植物纤维、塑料树脂等材料的改性、活化形成了一种具备新结构的降解材料;
- 2, 本产品以植物纤维材料为主, 利用植物纤维本身物理性能差异大的特点, 不仅使原材料选择空间扩大, 而且使加工形成的复合材料具备多种物理性能;
- 3, 通过特殊设计的双螺杆设备的物理作用和独特助剂配方的化学作用, 达到对植物纤维和塑料树脂进行改性的目的, 使秸秆复合材料具备了优异的与其它各种降解材料相容的性能。
- 4.成本大幅度降低: 由于植物纤维的引入和在原材料中占的比重增加, 使秸秆复合材料成本可与传统塑料竞争
- 5.物理性能提高: 各种植物纤维的物理性能被带入复合材料中, 使某些复合材料的性能甚至优于传统塑料
- 6.原材料来源广泛: 植物纤维品种多, 取之不尽
- 7.技术延展性强: 技术的继续开发可以支持下游的应用范围广泛, 如替代工程塑料。

### **麦秸秆生物可降解材料注塑加工参数**

## 一、材料干燥：

麦秸杆生物材料在出厂时已进行过干燥处理，水份含量小于 0.4%，外加塑料膜保护，使用后需快速封好没使用的物料，否则会吸潮，吸潮后的物料加工出的制品可能会有白纹、气泡、变脆等现象。若物料在暴露在空气中或空气湿度比较大的环境中超过 4 小时，需重新干燥再使用。 干燥条件参考：

干燥参数	常用设置
烘料温度 (°C)	90°C (干燥料斗设定温度)
烤料时间 (小时)	2-3 小时
空气流动速率 (m <sup>3</sup> / hr-kg 树脂)	> 1.85

## 二、注塑温度：

麦秸杆生物材料可在传统的注塑机加工。注塑流程与熔体温度有着直接关系。推荐通过调节平衡螺杆转速、背压、加工温度来控制。在如下的工艺参数下材料在熔化状态下是稳定的，推荐加工温度设定如下表（具体过程需经过优化），加工参数：

一区温度	180°C
二区温度	170-180°C

三区温度	170-180℃
四区温度	175-180℃

### 三、回收利用:

麦秸秆生物材料可回收利用，水口混合到新料的比例不能超过 15%。生产过程中的水口可直接混合新料使用，如累积存放不超过 30 天的水口，可通过干燥后与新料混合使用。