

喷涂PPS P-4(粉) 美国雪佛龙菲利普

产品名称	喷涂PPS P-4(粉) 美国雪佛龙菲利普
公司名称	东莞常虹塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:PPS聚苯硫醚 型号:P-4(粉) 产地:美国雪佛龙菲利普
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶市场四期十一栋13号(注册地址)
联系电话	13694927883 13662852115

产品详情

喷涂PPS P-4(粉) 美国雪佛龙菲利普 喷涂PPS P-4(粉) 美国雪佛龙菲利普

加工特性

树脂厂商提供的PPS为一种相对质量比较低(4000~5000)、结晶度较高(75%)的白色粉末，这种纯PPS无法直接塑化成型，只能用于喷涂。用于塑化成型的PPS，必须进行交联改性处理，使熔体的粘度上升。一般交联后的熔融指数达到10~20为宜;进行玻璃纤维增强PPS的熔融指数可大一些，但不能大于200。

PPS的交联方法有热交联和化学交联两种，以热交联为主。热交联的交联温度为150~350，低于150不发生交联，高于350发生高度交联，反而导致加工困难。

化学交联需要加入交联促进剂，具体的品种有氧化锌、氧化铅、氧化镁、氧化钴等以及酚类化合物，六甲氧基甲基三聚氰酰胺、过氧化氢、碱金属或碱土金属的次氯酸盐等。

PPS虽有交联，但流动性下降不多;因此，废料可重复使用三次;PPS本身具有脱模性，可不必加入脱模剂;PPS经过热处理可提高结晶度及热变形温度，后处理的条件为:温度204℃，时间30min。

其他方法

(1)注塑:可采用通用注塑机，玻璃纤维增强PPS的熔融指数以50为宜。注塑的工艺条件为:料筒温度，纯PPS为280~330℃，40%GFPPS为300-350℃;喷嘴温度，纯PPS为305℃，40%GFPPS为330℃;模具温度120-180℃;注塑压力，50-130MPa。

(2)挤出:采用[排气式挤出机](#)

，工艺为:加料段温度小于200℃;料筒温度300-340℃，连接体温度320-340℃，口模温度300-320℃。

(3)模压成型:适合大型制品，采用两次压缩，先冷却，后热压。热压的预热温度纯PPS为360℃左右15min, GFPPS为380℃左右20min;模压压力为10~30Mpa，冷却到150℃脱模。

(4)喷涂成型:采用悬浮喷涂法和悬浮喷涂与干粉热喷混合法，都是将PPS喷涂到金属表面，再经过塑化、淬火处理而得到涂层;PPS的涂层处理温度在300℃以上，保温30min。