

# 沙比克PPO 美国沙伯基础创新

产品名称	沙比克PPO 美国沙伯基础创新
公司名称	上海灿美塑化有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海奉贤南桥1338-1号2146室
联系电话	17317698208

## 产品详情

沙比克PPO（代理商），供应美国沙伯基础创新（沙比克）产PPO PC PBT系列塑胶原料，更多沙比克PPO型号 价格 详情，欢迎联系我们了解更多。

PPO，中文名称叫聚苯醚，英文名：Polyphenylene Oxide。是世界五大通用工程塑料之一。

它具有刚性大、耐热性高、难燃、强度较高电性能优良等优点。另外，聚苯醚还具有耐磨、无毒、耐污染等优点。

PPO的介电常数和介电损耗在工程塑料中是小的品种之一，几乎不受温度、湿度的影响，可用于低、中、高频电场领域。

### 工艺条件

- 1) 非结晶料、吸湿小，PPO的吸水率很低，但水分会使制品表面出现银丝、气泡等缺陷，为此，可将原料置于80~100 的烘箱中，干燥1-2h后使用。
- 2) PPO的分子键刚性大，玻璃化转化温度高，不易取向，但强迫取向后很难松弛。所以制品内残余内应力较高，一般要经过后处理。
- 3) PPO为无定型材料，在熔融状态下的流变性接近于牛顿流体，但随温度的升高偏离牛顿流体的程度越大。
- 4) PPO熔体的粘度大，因此加工时应提高温度，并适当提高注射压力，以提高充模能力。
- 5) PPO的回料可重复使用，一般重复使用3次，其性能没有明显降低。
- 6) 对PPO熔体宜采用螺杆式注塑机成型，喷嘴采用直通式为佳，孔径为3-6mm
- 7) 在PPO注塑成型时，宜采取高压、高速注射，保压及冷却时间不能太长。

8)模具的主流道宜采用较大的锥度或采用拉料钩，浇道以短粗为好。

9)浇口宜采用直接式、扇形或扁平形，采用针状浇口时直径应适当加大，对于长浇道可采用热流道结构。

10)PPO的成型收缩率较小，一般为0.2%—0.7%，因而制品尺寸稳定性能优良。

11)流动性差，为类似牛顿流体，粘度对温度比较敏感，制品厚度一般在0.8毫米以上。极易分解，分解时产生腐蚀气体。宜严格控制成型温度，模具应加热，浇注系统对料流阻力应小。

12)聚苯醚的吸水率很低0.06%左右，但微量的水分会导致产品表面出现银丝等不光滑现象，好是作干燥处理，温度不可高出150℃，否则颜色会变化。

13)聚苯醚的成型温度为280-330℃，改性聚苯醚的成型温度为260-285℃。

PPO塑胶原料注塑工艺熔料温度：270-290℃

料筒恒温：

PPO具有很高的耐热性，热分解温度达350℃，在300℃以内无明显热降解现象。通常，料筒温度控制在260~290℃，喷嘴温度低于料筒温度10℃左右。

模具温度：由于PPO熔体粘度大，因在注塑成型时应采用较高模温。通常，模温控制在100~150℃。模温低于100℃时，薄壁塑件易出现充满不足及分层;而高于150℃时，易出现气泡、银丝、翘曲等缺陷。

注射压力：提高注射压力，有利于熔料的充模，一般注射压控制在100-140MPa保压压力：注射压力的40%-60%