

PPO日本三菱工程 HGX420N GY 抗冲击 家用电器外壳 叶片 阀门部件

产品名称	PPO日本三菱工程 HGX420N GY 抗冲击 家用电器外壳 叶片 阀门部件
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	34.00/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

产品详情

PPO的主要注塑成型条件 (1) 料筒温度。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。

(2) 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。(3) 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。

PPO的成型加工性能 (1) 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12h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36mm。(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。

HGX420N

PPO | 聚苯醚#三菱工程塑料

HGX420N 物性表

基本性能额定值单位测试方法

吸水率	0.06
拉伸模量额定值单位测试方法	6000
拉伸应力	71
弯曲模量	5700
弯曲强度	132
阻燃能额定值单位测试方法	V-0