

# PPO沙伯基础创新（美国）GTX979 含PS/PA 导电 可用于静电喷涂

产品名称	PPO沙伯基础创新（美国）GTX979 含PS/PA 导电 可用于静电喷涂
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	52.00/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/PA合金是耐高温材料 密度 1.10 ( kg/m<sup>3</sup> ) 拉伸强度 55 ( MPa ) 熔融指数 10悬臂梁冲击强度 0.38 ( J/m ) PPO/PA合金既保持了PA的耐热性,耐候性和成型加工性,又改善了低负荷下受热时的刚性,能耐受汽车车身涂层烘干时的高温 , PPO/PA合金能耐190 高温,并具有优异的力学性能、尺寸稳定性、耐油性、电绝缘性、抗冲击性。

PPO/PA是非相溶性合金,需单独熔融混炼、并选用适当配方使其分散相稳定。加入环氧树脂可使PPO/P A合金形成微分散相而提高物性。通用型PPO/PA合金分为高耐热合金和高抗冲合金。其中,高耐热PPO/PA合金在1.82MPa压力下热变形温度达到150%,高抗冲PPO/PA合金的冲击性能高达50kJ/m<sup>2</sup>。PPO/PA合金主要用于汽车较大件,采用该合金可减轻高达25%的汽车制件重量。如挡泥板、轮罩、导流板、接线盒等部件。应用还包括娱乐设施和非汽车工业制品,如泵、水表外壳、单丝等

聚苯醚PPO加工工艺注塑成型聚苯醚PPO主要加工成型方法为注塑成型,制品加工前物料应在107-116 干燥2-4h;螺杆式或柱塞式注塑机都能加工,一般采用螺杆式注射机,要求螺杆长径比大于15:1,压缩比2.5-3.5,机筒温度按制品的不同特点及大小设计在280-330 ,但不超过330 ,否则会降低性能.机筒温度不应低于280 ,否则容易产生较高的模内应力.使用110-150 的热模能使应力减至小,有利于降低粗糙度和充满薄壁部分.但热模温度不应超过150 ,否则容易起泡并延长操作周期.聚苯醚PPO的熔体不可长期保留在高温下,如果在机筒内停留2h以上就会变色,此时整个机筒就应该清洗.挤出成型聚苯醚和改性聚苯醚采用挤出成型法可加工成棒材、管材、片材和电线包覆等.挤出机一般采用排气式挤出机,螺杆长径比通常为(20-24):1,螺杆多采用等距不等深形式,螺杆压缩比为2.5-3.5.挤出机应有较长的口模平直部分,挤出牵引时应充分考虑到聚苯醚物料冷凝温度较高的特点.聚苯醚挤出成型制品一般也需后处理,尤其是大型制品,以减小或消除内应力.后处理条件是在比使用温度低 10 左右的温度下加热24h.模压成型模压工艺:模温升至250 时保温5min,压力为6MPa,连续升温至300 ,保温1h,然后自然冷却至180 ,通冷却水冷至室温,脱模.10%-18%聚苯醚的苯溶液浸渍的玻璃布,可按热固性塑料的层压工艺进行压制;玻璃布含胶量控制在 (35±5)%,烘干温度为70-110 .薄膜成型聚苯醚与马来酸酐反应,然后用流延法成型即可制成薄膜;将聚苯醚100质量份与马来酸酐1.5质量份,与过氧化物引发剂1.0质量份混合后,用双螺杆挤出机于300 挤出反应,将得到的产品颗粒用二氯甲烷溶解,用流延设备制膜;聚苯醚与马来酸酐或其他带不饱和键羧酸,如丙烯酸、富马酸、依康酸等,在过氧化物引发剂存在下,经反应所生成的产生具有内增塑作用,成膜性好,制成的薄膜外形平滑,所加入的不饱和有机酸

或酸酐量很少,对聚苯醚的原有性能无多大影响,介电常数为2.5-2.6.二次加工聚苯醚PPO能用标准的刀具和设备进行机械加工,一般不用润滑剂或冷却介质.如果需要,用水即可.能用旋转焊、超声焊、热焊、熔接(溶剂为氯仿、二氯乙烯等)、粘接等方法相互连接起来;能在聚苯配表面印刷、上漆、真空镀金属和电镀等.