

NORYL EM7430 沙比克PPO 30%增强

产品名称	NORYL EM7430 沙比克PPO 30%增强
公司名称	新塑语塑胶原料有限公司
价格	25.00/kg
规格参数	品牌:沙比克 型号:EM7430 产地:美国/中国
公司地址	苏州昆山市花桥仕泰隆国际17-6
联系电话	15501593323

产品详情

NORYL EM7430 沙比克PPO 30%增强

苏州新塑语塑胶有限公司现货供应：PPO沙伯基础 NORYL EM7430本公司诚信经营、价格公道、为您提供一体化解决方案，货源稳定，质量保证，原厂原包，假一罚十。所销售的所有材料均可提供物性表datasheet、物质安全资料证书MSDS、ROHS检验报告、SGS报告、REACH环保证明、FDA证明、EU法规证明、UL证书及出厂证明COC/COA报告等.欢迎广大客户来电咨询和订购。

PPO材料的物理性质：

PPO没有毒性、透明、相对密度小，具有优良的机械强度、耐应力松弛、抗蠕变性、耐热性、耐水性、耐水蒸汽性、尺寸稳定性。在很宽温度、频率范围内电性能好，主要缺点是熔融流动性差，加工成型困难，实际应用大部分为MPPO（PPO共混物或合金），如用PS改性PPO，可大大改善加工性能，改进耐应力开裂性和冲击性能，降低成本，只是耐热性和光泽略有降低。改性聚合物有PS（包括HIPS）、PA、PTFE、PBT、PPS和各种弹性体，聚硅氧烷，PS改性PPO历史长，产品量大，MPPO是用量的通用工程塑料合金品种。比较大的MPPO品种有PPO/PS、PPO/PA/弹性体和PPO/PBT/弹性体合金。PPO和MPPO可以采用注塑、挤出、吹塑、模压、发泡和电镀、真空镀膜、印刷机加工等各种加工方法，因熔体粘度大，加工温度较高。

PPO和MPPO主要用于电子电器、汽车、家用电器、办公室设备和工业机械等方面，利用MPPO耐热性、耐冲击性、尺寸稳定性、耐擦伤、耐剥落、可涂性和电气性能，用于做汽车仪表板、散热器格子、扬声器格栅、控制台、保险盒、继电器箱、连接器、轮罩；电子电器工业上广泛用于制造连接器、线圈绕线轴、开关继电器、调谐设备、大型电子显示器、可变电容器、蓄电池配件、话筒等零部件。家用电器上用于电视机、摄影机、录像带、录音机、空调机、加温器、电饭煲等零部件。可作复印机、计算机系统，打印机、传真机等外装件和组件。另外可做照相机、计时器、水泵、鼓风机的外壳和零部件、无声齿轮、管道、阀体、外科手术器具、消毒器等医疗器具零部件。大型吹塑成型可做汽车大型部件如阻流板

、保险杠、低发泡成型适宜制作高刚性、尺寸稳定性、优良吸音性、内部结构复杂的大型制品，如各种机器外壳、底座、内部支架，设计自由度大，制品轻量化。

PPO材料的化学性质：

一般呈土黄色粉末状。常用的是由2,6-二甲基苯酚合成的聚苯醚，具有优良的综合性能，的特点是在长期负荷下，具有优良的尺寸稳定性和突出的电绝缘性，使用温度范围广，可在-127~121℃范围内长期使用。具有优良的耐水、耐蒸汽性能，制品具较高的拉伸强度和抗冲强度，抗蠕变性也好。此外，有较好的耐磨性和电性能。主要用于代替不锈钢制造外科医疗器械。在机电工业中可制作齿轮、鼓风机叶片、管道、阀门、螺钉及其他紧固件和连接件等，还用于制作电子、电气工业中的零部件，如线圈骨架及印刷电路板等。1964年，美国通用电气公司首先用2,6-二甲基苯酚为原料实现聚苯醚工业化生产。1966年，通用电气公司又生产了改性聚苯醚（MPPO）。1984年，世界聚苯醚的消费量为163kt。

PPO材料的成型工艺：

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。

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。

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。

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。)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。

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

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。

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。

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。

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。

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。

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，是作干燥处理，温度不可高出150度，否则颜色会变化。

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

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100~150C。模温低于100C时，薄壁塑件易出现充满不足及分层;而高于150C时，易出现气泡、银丝、翘曲等缺陷。