

## 聚砜PSU 基础创新塑料(美国) G-1000 耐酸碱

产品名称	聚砜PSU 基础创新塑料(美国) G-1000 耐酸碱
公司名称	墨澜中嘉（东莞市）塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:PSU塑胶原料 型号:G-1000 包装:原产原包
公司地址	东莞常平麦元村物流大道西段美吉特一期5栋20号
联系电话	0769-87187279 13711820929

## 产品详情

### 聚砜PSU 基础创新塑料(美国) G-1000 耐酸碱

供应PSU塑胶原料(聚砜)

供应各种型号PSU塑聚砜类塑料具有优异的力学性能，高强度，高模量。高硬度；低蠕变性；耐热、耐寒耐老化

热变形温度高；化学稳定性好，耐无机酸、碱、盐液的侵蚀；电绝缘性优良，耐辐射，并具有自熄性。由于聚砜类塑料的优良的综合性能，

而其价格远低于聚芳酮和聚酰亚胺，所以聚砜在性能—价格比上占有一定的优势，是一类重要的工程塑料。胶原料

(1) PSU 美国苏威 P-1710、 美国苏威 LGT2000、 美国苏威 LTG2000、

(2) PSU 美国苏威 P-1700 BK、 美国苏威 P-1700HC、 美国苏威 P-1700NT

(3) PSU 美国苏威 P-1700 WH6417、 美国苏威 P-1700CL2611、 美国苏威 P-3500

(4) PSU 美国苏威 GF-120、 美国苏威 N-300ANT、 美国苏威 P-1001A、

(5) PSU 美国苏威 LTG3000 美国苏威 WH7407 美国苏威 P-1700

(6) PSU 德国巴斯夫 E2010、 德国巴斯夫 E2010G4

(7) PSU 德国巴斯夫 S2010、 德国巴斯夫 S3010、 德国巴斯夫 S2010G6

(8) PSU 美国液氮 5C003-BK、 美国液氮 G-1000、 美国液氮 GF-1004 HP

(9) PSU 美国液氮 GF1004-BK、 美国液氮 GF1006、 美国液氮 GF1006-NC

(10) PSU 美国液氮 GF-1008、 美国液氮 GL4030-NC、 美国液氮 J-1000、

(11) PSU 美国液氮 JF-1006、 美国液氮 GF1004、 美国液氮 PDX-J-97000

(12) PSU 美国液氮 DF-1066、 美国液氮 DFL-4023、 美国阿莫科 PXM00009 BK1045

(13) PSU 美国阿莫科 B-430 BK1045、 美国阿莫科 R5800 BK

(15) PSU 日本住友 4100GW

(16) PSU 德国雷曼弗斯 150/CF/30 BK、 德国雷曼弗斯 1501/CF/30 导电 PSU LNP Thermocomp 5C003 | 内部润滑 PSU LNP Lubricom

GFL36L | 内部润滑 LNP Lubricomp GL003XXP | PSU LNP Lubricomp GL004 | 耐磨 PSU LNP Lubricomp GX07409X | 易于成型 PSU LN

Lubricomp GZL34E 销售 | 导电 PSU LNP Thermocomp 5C003 供应商 | LNP Thermocomp GF003 价格查询 | LNP Thermocomp GF004

品牌代理 PSU 塑胶原料描述：

PSU 是非结晶型聚合物、无明显熔点,  $T_g$  为 190 , 成型温度在 280 以上。制品呈透明性。

PSU 的成型特点与 PC 相似。熔体的流动特性接近牛顿流体、聚合物熔体粘度对温度较为敏感。当熔体温度超过 330 时, 每提高 30 , 熔粘度可下降 50%。

尽管 PSU 的熔体粘度对温度敏感,

其粘度仍然很高, 成型过程中流动性较差; 另外, 熔体的冷却速度较快, 分子链又呈刚性,

因此, 成型中所产生的内应力难以消除。

显然, PSU 的分子结构中无亲水基团, 吸水性较小, 平衡吸水性为 0.6%, 但在成型过程中, 微量水分的存在, 会因高温及强机械力作用导致熔体降解。因此, 在注塑之前, 必须进行干燥。

过高的注射速率会使 PSU 熔体出现熔体破裂, 限制了充模速率, 造成充模困难。

聚砜”类注塑品的成型故障、成因及对策

现象：表面杂质

## 成因及对策

- 1.料筒温度太高，导致熔料过热分解。应适当降低。
- 2.熔料在料筒内滞留时间太长。造成分解，特别是不连续生产时，保留在料筒中的熔料已分解，继续生产时未清除干净，注入模腔后在制品表面形成杂质。应及时清洗料筒。
- 3.原料在干燥过程中混入杂质，或盛放原料的器具不干净。应净化原料和盛放原料的器具。

现象：表面划伤或崩落

- 1.模具型腔表面光洁度太差。应采用电镀、研磨抛光等方法提高模具表面光洁度。
- 2.机械加工过程中由于磕碰，使制品表面损伤。应注意保护制品表面。
- 3.在转换工序的运输过程中碰伤制品表面。应使用合理的运输工具及堆放器具。

现象：凹痕

- 1.模具温度太高。应适当降低。
- 2.注射及保压时间太短。应适当延长。
- 3.注射压力太低。应适当提高。
- 4.熔料温度太高。应适当降低料筒温度。

现象：银丝及气泡

- 1.原料未充分干燥，水分含量高。应对原料进行予干燥处理。

2.熔料温度太高，物料过热分解。应适当降低料筒温度。

3.模具排气不良。应增加排气孔或排气沟槽，改善模具排气性能。

4.注射速度太快。应适当减慢。