PPA美国苏威 AS-4133 L 玻纤增强33% 含润滑剂 低吸湿 高强度 抗蠕变

产品名称	PPA美国苏威 AS-4133 L 玻纤增强33% 含润滑剂 低吸湿 高强度 抗蠕变
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	58.00/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

PPA物理性能：PPA树脂比脂肪类聚酰胺如尼龙6，6等更结实坚硬；对水分的度更低；热性能更好；而且蠕

变疲劳和耐化学品性能也好得多。例如：含
45%玻璃短纤维的PPA树脂，抗张强度约276MPa，弯曲模量超

过13786MPa，热变形温度（HDT）549°F。即使矿物填料级的PPA，抗张强度也能达到117MPa。PPA树脂的延

展性不如尼龙6，6，然而，已经开发出未增强的冲击改性级PPA树脂，其缺口悬臂梁式冲击强度高达20英尺

磅／英寸。PPA都吸收一定的水分，引起增塑作用和尺寸改变。

注塑加工：绝大多数PPA树脂是用传统注塑法加工的。把 PPA原料预干燥到低于 0．1%的湿度水平，然后装入热密封的金属村里袋子或盒子内，这些容器能保证PPA原料在加工前不用再干燥。加工工艺可接受的湿度水平是0．15%或更低。加工湿的树脂能使分子量降低，造成相应的机械性能上的损失。使用干燥剂贮斗式干燥器，在175°F条件下很容易把树脂干燥到露点湿度达一25°F甚至更低。干燥时间视吸收的水量而定，一般在4—16个小时范围内。 注塑时熔融温度在615—650°F范围内，物料在机筒内的停留时间不超过10分钟，这样注塑出来的产品机械性能。要求模具温度至少275°F，以便得到完全结晶和尺寸稳定性的产品。具有部分厚壁的部件，由于冷却速度慢，可以在较低的模温下注塑。模温对于成品部件的表面外感化是至关重要的。用于真空镀金属成电镀金属的矿物填料级PPA树脂的模具表面温度要求350°F。

主要应用:汽车部件，包括燃油、传动及发动机系统，可减轻重量、降低成本并提供长时间的使用寿命；芯片组和插座、杯体焊接支座；片状电容器、开关及微型喇叭、制作高密度的印刷电路板连接器；用于耐磨要求极高的场合，例如无润滑轴承、密封、轴承隔离环和往复开压缩机零件；连接器、控制器、传感器、马达及其它关键电子部件