

PPO耐应力松弛、抗蠕变性、耐热性 G702 GX07602 PPO日本旭化成

产品名称	PPO耐应力松弛、抗蠕变性、耐热性 G702 GX07602 PPO日本旭化成
公司名称	东莞市开源塑胶原料有限公司
价格	22.50/KG
规格参数	品牌:PPO注塑级 规格:G702 GX07602 包装:日本旭化成
公司地址	南城街道周溪草岭街2号2242
联系电话	15916718183

产品详情

PPO耐应力松弛、抗蠕变性、耐热性 G702 GX07602 PPO日本旭化成。

1)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，好是作干燥处理，温度不可高出150度，否则颜色会变化。

2)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350C，在300C以内无明显热降解现象。通常，料筒温度控制在260~290C，喷嘴温度低于料筒温度10C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。

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

保压压力：注射压力的40%-60%

背压：3-10 MPa (30-100bar)

注射速度：有长流道的制品需要快速注射；但在此情况下，确保膜具有足够的通气性。

螺杆转速：中等螺杆转速，折合线速度为0.6m/s

计量行程：0.5-3.5D

残料量：3-6mm，取决于计量行程和螺杆直径。

预烘干：在110 温度下烘干2h。

回收率：材料可再生加工，只要回料没有发生热降解。

收缩率：0.8%-1.5%

浇口系统：对小制品使用点式或潜伏式浇口，否则采用直浇口或圆片浇口；可采用热流道机器停工时段关闭加热系统；底螺杆背压状态下，操作几次计量循环，像操作挤出机一样清空料筒。

料筒设备：标准螺杆，止逆环，直通喷嘴。