

PF电木粉 台湾长春PF T378J 注塑级

产品名称	PF电木粉 台湾长春PF T378J 注塑级
公司名称	东莞市顺心进出口有限公司
价格	13.50/KG
规格参数	品牌:台湾长春 型号:T378J 产地:台湾
公司地址	广东省东莞市樟木头镇樟木头百顺街16号102室 (注册地址)
联系电话	18890186812 18890186812

产品详情

高流动PF电木粉 台湾长春 T378J 增强级 耐高温 酚醛树脂

阻燃;耐高温 汽车应用;电气应用;家电

电木粉又称胶木，具有良好的电气绝缘性能和耐高温性能，用于制造电子电器和日用工业品，以及汽车部件等。是主要以木粉为填料的酚醛塑料，经过成型（注塑，压铸，传递模塑）成产品。

电木粉是由苯酚和甲醛发生聚合反应，产生树脂，添加一定比例的填充料、硬化剂、添加剂、经过混合粉碎而成，是一种热固性塑料。

简介

电木粉又名酚醛塑料粉或胶木粉。以酚醛树脂为基本原料的压塑粉。相对密度1.4以下，吸水性24小时不大于0.3%，耐油性24小时不大于0.03%。具有较高的耐热性、耐酸性及耐水性，介电性能良好，随温度与频率的变化而改变，耐电弧性小。主要由酚醛树脂和填料

等经混合粉碎而成。所用填料种类很多，有木粉、碎布、石棉、云母、六亚甲基四胺、熟石灰、颜料等。常用以制电器绝缘制品（如电器开关等），所以又叫电木粉；也用以制作工业用品，如泵、化工设备、管子等，以及日用品及文教用品。一般制品的颜色较深 [1] 。

制法与用途

当甲醛/苯酚（摩尔比）小于1时，可得热塑性产物，称热塑性酚醛树脂，即线型酚醛树脂，它不含进一步缩聚的基团，加固化剂并加热才能固化。如以六亚甲基四胺为固化剂，固化温度150℃，混以填料制成的模塑粉俗称电木粉。当甲醛/苯酚（摩尔比）大于1时，在碱催化下先得到甲阶段树脂，即热固型酚醛树脂，能溶于有机溶剂，甲阶段树脂含能进一步缩聚的羟甲基，因此不需加固化剂即能固化：加热下反应得到乙阶段树脂，又称半溶酚醛树脂，不溶不熔但可溶胀和软化。再进一步反应则得到不溶不熔的体型结构丙阶段树脂，也称不溶酚醛树脂。甲阶段树脂长期存放也能自行固化。

热固性酚醛树脂的固化形式分为常温固化和热固化两种。常温固化可使用无毒常温固化剂NL，也可使用苯磺酰氯或石油磺酸，但后两种材料的毒性、刺激性较大。

酚醛树脂（BAKELITE）

酚类和醛类的缩聚产物通称为酚醛树脂，一般常指由苯酚和甲醛经缩聚反应而得的合成树脂，它是合成的一类热固性树脂。

酚醛树脂一类热固性树脂，但由于它原料易得，合成方便，以及酚醛树脂具有良好的机械强度和耐热性能，尤其具有突出的瞬时耐高温烧蚀性能，而且树脂本身又有广泛改性的余地，所以目前酚醛树脂仍广泛用于制造玻璃纤维增强塑料、碳纤维增强塑料等复合材料。酚醛树脂复合材料尤其在宇航工业方面（空间飞行器、火箭、导弹等）作为瞬时耐高温和烧蚀的结构材料有着非常重要的用途。

酚醛树脂的合成和固化过程完全遵循体型缩聚反应的规律。控制不同的合成条件（如酚和

醛的比例，所用催化剂的类型等），可以得到两类不同的酚醛树脂：一类称为热固性酚醛树脂，它是一种含有可进一步反应的羟甲基活性基团的树脂，如果合成不加控制，则会使体型缩聚反应一直进行至形成不熔、不溶的具有三向网络结构的固化树脂，因此这类树脂又称为一阶树脂；另一类称为热塑性酚醛树脂，它是线型树脂，在合成过程中不会形成三向网络结构，在进一步的固化过程中必须加入固化剂，这类树脂又称为二阶树脂。这两类电木粉是热固性材料和一般的热塑性材料不一样，他有优异的区别与热塑性的性能。

成分及特性

1、组成成份：酚醛树脂、木粉、硬化剂及添加剂组成，其中添加剂包括固化剂、增塑剂、着色剂、润滑剂、固化促进剂。

2、酚醛树脂：酚类化合物与醛类化合物缩聚而得的树脂（主要为苯酚与乙醛的缩合物）称为酚醛树脂。

3、电木：酚醛树脂机械强度高、性能稳定、坚硬耐磨、耐热、耐燃、耐大多数化学试剂、吸湿性低、电气绝缘性能优异，是一种理想的绝缘材料，俗称电木。

4、电木粉在70~90℃时塑化，在90~120℃时粘度低，流动性好，在160℃左右时突然硬化，生成不熔不融的固体，成为硬化反应。

5、T385J射出成型佳，而T373J电气性能好、耐热、难燃。

6、电木粉可承受高温为275℃。

7、电木粉的平均收缩率为0.8%，成型固化后的膨胀系数为0.14%。

8、电木粉不会燃烧，只会焦化。

9、T385J、T373J、T355J电木粉都属于软性材料。

成型三条件

(1) 热量：热固性注塑机料筒，电木模具的加热系统；

(2) 压力：电木机的液压控制系统及机械传递系统；

(3) 时间：电木机电控系统。

成型三要素

电木粉、电木机、电木模具。

成型三阶段

塑化阶段、注入型腔阶段、固化阶段。

热固性注塑原理

将热固性塑料（电木粉）加入料筒，通过对料筒的外加热及螺杆旋转时对原料的摩擦热，对电木粉进行加热，使之熔融而产生流动性，在螺杆的压力下将稠胶状熔融料通过料筒的射嘴，注入模具的浇口、流道并充满型腔，在高温、高压下进行化学反应，经过一段时间的保压后固化成型。

电木机

一般由开、合模系统、注塑系统、加热冷却系统、润滑系统、液压传动系统、电气控制系统、安全保险系统、检测系统组成。

电木模具

1、定义：电木模具是注塑模具的一种，主要用来成型热固性塑料制品。

2、结构：a、型腔、型芯部分，用以成型制品的结构、形状，确保制品的行位和尺寸精度；b、顶出系统，确保模具开模后实现顶出制品；c、浇注系统，是注射机射出熔料流向模腔的通道。主要是在注射、保压过程中输送熔料和传递压力确保制品正常成型；d、动定模导向定位系统，及导柱和导套的配合，确保模具每次运动的准确性；e、抽芯系统，根

据制品的结构和需求设定；f、加热系统，一般是电热管孔和电热管组成。

3、特点：a、较高的表面硬度、耐磨性和韧性；b、良好的耐热性和耐腐蚀性；c、模面抛光电镀；d、模具有加热系统。