

现货销售 PSU Udel P-1700 LCD 美国苏威 solvay 透明

产品名称	现货销售 PSU Udel P-1700 LCD 美国苏威 solvay 透明
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:P-1700 LCD 产地:美国苏威
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

现货销售 PSU Udel P-1700 LCD 美国苏威 solvay 透明

在PSU干燥过程中应加强烘料工艺的控制，要求PSU树脂的含水率不大于0.05%；烘料设备选用烘箱或料斗干燥机，烘箱温度110~130℃，干燥时间为6~10h。

塑件设计及模具设计

制品设计过程中可以利用CAE技术进行成型过程模拟，并结合生产实践经验，以合理利用分析结果指导设计，减少试模次数，消除设计中的错误。PSU的流动性差，为使成型能顺利进行，制品厚度应不小于1.5mm。PSU对缺口较为敏感，直角和锐角的存在将会形成应力集中，使制品的强度下降，因此

要求对这些部位采用圆弧过渡($R=0.5 \sim 1.0$ mm)。PSU的成型收缩率比较稳定，熔体流动方向与垂直流动方向的收缩率基本一致，为有利于制品脱模，减小脱模过程中产生的应力，脱模斜度取50:1。为得到外观光洁明亮的制品，要求模具型腔的表面粗糙度为0.4微米。

成型模具必须具有极好的排气性。气体主要沿分型面排气，可在分型面处开设排气槽，以防止困气烧焦。排气槽深度以小于0.08mm为宜，以免造成溢料。

收缩

PSU的收缩率一般为0.4%~0.8%，收缩率的选择需注意以下事项：

按收缩率的范围取中间值，即取其平均收缩率；

对壁厚制品取上限，对于壁薄制品取下限；

制品各部分的收缩率各不相同，可根据具体情况加以选择；

如有金属嵌件时，收缩率应取小些。结构中有较大金属轴或金属套嵌件时，其成型尺寸应从外型尺寸减去金属轴、套尺寸后再乘以收缩率方可；

制品的形状、壁厚、浇口、成型条件不同，或者由于制品公差较小，制品的实际收缩并不一定按所定的收缩率收缩。

工艺参数

PSU属于非结晶性高聚物，无明显熔点。其玻璃化转变温度为190~C，成型温度在280~C以上，所得制品呈透明状。

PSU的熔体粘度比尼龙(PA)、聚苯乙烯(PS)等塑料高得多，且对温度变化十分敏感。温度太低，熔体不能注满型腔，成型的制品有缺料现象；温度太高，则易使PSU发生降解，终成型的制品性能变差，特别容易使制品表面出现色差、颜色不一致。这也是PSU的注塑工艺较其它塑料要求较高的主要原因，特别是壁薄、流道长、嵌件大的制品的工艺要求更加苛刻。

为避免和改善塑料制品内应力的产生，通过提高温度来降低粘度比提高压力更有效。因PSU的成型温度较高，在保证顺利充模和制品质量的前提下，机筒温度尽量不要太高，以免引起PSU在机筒内氧化交联甚至固化。喷嘴温度要单独控制，以保证熔体保持良好的流动性，以不堵塞、不流涎为宜。综上所述，PSU成型温度应根据每批料的粘度在270~300qC内选定。