

PSU E2010G4 德国巴斯夫PSU E2010G4 耐高温PSU 耐水解PSU 耐化学性PSU 塑胶原料

产品名称	PSU E2010G4 德国巴斯夫PSU E2010G4 耐高温PSU 耐水解PSU 耐化学性PSU 塑胶原料
公司名称	东莞市高创塑胶原料有限公司
价格	14.30/KG
规格参数	
公司地址	广东省东莞市黄江镇社贝路116号220房
联系电话	18820612095

产品详情

< 【产品详情】 >

PSU分子式

PSU，也叫聚砜。透明的琥珀固体材料。比重：1.25-1.35克/立方厘米成型，收缩0.5-0.7%成型温度：290-350 干燥时间：130-150 4小时。

物理特性

聚砜具有较高的硬度和冲击强度，无毒，耐寒，耐热，耐老化，可在-100-175度下长期使用。不耐受芳烃和卤化烃类，但耐无机酸碱盐腐蚀。硬度高、抗辐射、耐热、耐寒、具有良好的自适应能力，可在-100-175度下长期使用。

通过玻璃纤维增强改性，可使材料的耐磨性大大提高。

可将聚砜与 abs、聚酰亚胺、聚醚醚酮、氟塑料等合成成聚砜改性产品，主要是提高其抗冲击强度和延伸率、耐溶剂性、耐环境性、加工性和可镀性。比如 psf/pbt, psf/abs, psf 矿物质粉。

应用

电子学和电器行业：PSU适用于各种接触器，接触件，变压器绝缘件，可控硅帽，绝缘套，线圈支架，接线柱和电环等电气部件，印刷电路板，轴套，外壳，影视系统部件，电容器，电刷座，电刷膜，碱性蓄电池盒等

车辆和航空领域：PSU主要用于制造防护罩组件，电力装置，蓄电池盖，雷管，电子发射装置组件，灯具组件，飞机的内部部件，飞机的外部部件，宇航器的外部保护组件

厨品市场：PSU产品包括蒸气餐盘、咖啡盛器、微波烹调器、牛奶及农产品盛器、蛋锅及挤奶器组件、饮料及食品分配器。

健康医疗领域：PSU完全符合健康要求，经得起130°

C蒸气反复消毒，用于健康医疗的设备可以替代不锈钢、铝材等以降低成本，可用PSU制作的医疗设备有：外科手术盘、喷雾器、加湿器、接触镜夹、流量控制器、器械罩、牙科设备、起搏器、呼吸器等。

商品范围：PSU制造的商品主要是耐热耐水解产品，有加湿器，蒸汽熨斗，照相机盒，投影仪元件等

行业用途：可用于制造胶粘剂，涂料，各种化工加工设备，有泵盖，塔外保护层，食品加工设备，污染控制设备，乳品加工设备及工程，建筑，化工管道等。

成型性能

- 1.无定形料,吸湿大，吸水率0.2%-0.4%，使用前须充分干燥，并防止再吸湿。保证含水量在0.1%以下。
- 2.成型性能与pc相似，热稳定性差，360度时开始出现分解。
- 3.流动性差，冷却快，宜用高温高压成型。模具应有足够的强度和刚度，设冷料井，流道应短，浇口尺寸取塑件壁厚的1/2-1/3
- 4.为减小注塑制品产生内应力，模具温度应控制在100-140度。成型后可采取退火处理甘油浴退火处理，160度，1-5分钟；或采取空气浴160度，1-4小时。退火时间取决于制品的大小和壁厚。
- 5.聚砜在熔融状态下接近于牛顿体，类似于聚碳酸酯，其流动性对温度比较敏感，在310度-420度内，温度每升高30度，流动性就增加1倍。故成型时主要通过提高温度来改善加工流动性。

成型温度

PSU的熔体黏度比尼龙(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，最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。一般成型温度在280 以上。

模具温度

当生产PSU等熔体黏度较高的塑料时，选择的模具温度应高一些，适当提高模具温度可增加流动性，改善制品表面粗糙度。提高模具温度还可以调整制品的冷却速率，缓慢冷却能使应力得到充分松弛，防止制品产生凹痕、裂纹等缺陷。故在注射成型PSU时模具温度以100~140 为宜。

注塑压力

通常情况下，对于熔体黏度高、薄壁、流程长、精度高且形状复杂的PSU制品，为了保证其力学性能和尺寸精度，最好使用较高的注塑压力，以7~12MPa(表压值)为宜。

保压时间

保压时间对制品的内应力影响较大，为防止出现裂纹，获得各项性能良好的制品，应选用高温和低压，并需要一定的保压时间，这将减小制品的残余应力。但保压时间过长，不仅内应力大，制品易开裂，使强度降低，而且会延长成型周期。PSU的保压时间一般应为0~5 s。