

PPS日本东丽A503 耐低温 高抗冲 高流动性

产品名称	PPS日本东丽A503 耐低温 高抗冲 高流动性
公司名称	苏州安俊尔塑胶科技有限公司
价格	.00/吨
规格参数	品牌:PPS 型号:A503 产地:日本东丽
公司地址	苏州昆山市花桥镇
联系电话	13140851135 13331881215

产品详情

品牌

日本东丽

牌号

A503

厂商

厂家(产地)

日本

销售方式

品牌经销

加工级别

注塑级

特性级别

耐低温

用途级别

纤维

颜色

本色/黑色

包装

原厂原包

可售卖地

全国

类型

标准料

PPS简介

PPS中文名称叫聚苯硫醚。它具有硬而脆、结晶度高、难燃、热稳定性好、机械强度较高、电性能优良等优点，耐化学腐蚀性强等特点。PPS是工程塑料中耐热性好的品种之一，经玻璃纤维改性的料热变形温度一般大于260度，耐化学性仅次于聚四氟乙烯。此外，它还具有成型收缩率小，吸水率低，防火性好，耐震动疲乏性好，耐电弧性强等优点，特别是在高温、高湿的环境下仍然有的电绝缘性。但其缺点是脆性大、韧性差，耐冲击强度低，经过改性后，可以克服上述缺点，获得十分优异的综合性能。

pps塑胶原料英文名称：Phenylenesulfide比重：1.36克/立方厘米成型收缩率：0.7%。成型温度：300-330。它是一种综合性能优异的热塑性特种工程塑料，其突出的特点是耐高温，耐腐蚀和优越的机械性能。PPS是含硫芳香族聚合物，线型PPS在350℃以上交联后成热固性塑料，支链型结构PPS为热塑性塑料。PPS是美国菲利普公司于1971年首先实现工业化生产的，专利到期后，日本的企业也开始研发和生产。日企比较典型的有日本的东丽公司，现阶段日本的产量已大于美国的产量。其他一些生产厂家也主要集中在美国和日本，西欧各国现在均不生产PPS。

PPS干燥工艺

温度：100~105

时间：3hr

注塑成型工艺

1.模具温度：60-80

2.料筒温度：前段：220~260 中段：290~310 后段：300~320

喷嘴：290~300

3.注塑压力：60~70Mpa

4.注塑速度：中速

5.注塑时间：根据制件的大小确定，以制件充满模具，且表面基本冷却定型为佳