

【销售全系列】PPS 日本 A130M注塑级A130M 加纤增强

产品名称	【销售全系列】PPS 日本 A130M注塑级A130M 加纤增强
公司名称	苏州安俊尔塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:日本东丽 型号:A130M
公司地址	昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园区6号楼2室一楼
联系电话	18018829124 18018829124

产品详情

聚硫苯醚(PPS)的成型加工

一．加工特性

树脂厂商提供的PPS为一种相对质量比较低（4000~5000）、结晶度较高（75%）的白色粉末，这种纯PPS无法直接塑化成型，只能用于喷涂。用于塑化成型的PPS，必须进行交联改性处理，使熔体的粘度上升。一般交联后的熔融指数达到10~20为宜；进行玻璃纤维增强PPS的熔融指数可大一些，但不能大于200。

PPS的交联方法有热交联和化学交联两种，目前以热交联为主。热交联的交联温度为150~350，低于150不发生交联，高于350发生高度交联，反而导致加工困难。

化学交联需要加入交联促进剂，具体的品种有氧化锌、氧化铅、氧化镁、氧化钴等以及酚类化合物，六甲氧基甲基三聚氰酰胺、过氧化氢、碱金属或碱土金属的次氯酸盐等。

PPS虽有交联，但流动性下降不多；因此，废料可重复使用三次；PPS本身具有脱模性，可不必加入脱模剂；PPS经过热处理可提高结晶度及热变形温度，后处理的条件为：温度204，时间30min。

二．加工方法

(1) 注塑：可采用通用注塑机，玻璃纤维增强PPS的熔融指数以50为宜。注塑的工艺条件为：料筒温度，纯PPS为280~330，40%GFPPS为300-350；喷嘴温度，纯PPS为305，40%GFPPS为330；模具温度120-180；注塑压力，50-130 MPA。

(2) 挤出：采用排气式挤出机，工艺为：加料段温度小于200；料筒温度300-340，连接体温度320-340，口模温度300-320。

(3) 模压成型：适合大型制品，采用两次压缩，先冷却，后热压。热压的预热温度纯PPS为360左右15 min,GFPPS为380左右20min;模压压力为10~30Mpa，冷却到150脱模。

(4) 喷涂成型：采用悬浮喷涂法和悬浮喷涂与干粉热喷混合法，都是将PPS喷涂到金属表面，再经过塑化、淬火处理而得到涂层；PPS的涂层处理温度在300以上，保温30min。

供应Torelina系列PPS：

Torelina PPS A305MD1 日本东丽

Torelina PPS A310E 日本东丽

Torelina PPS A310M 日本东丽

Torelina PPS A310MX04 日本东丽

Torelina PPS A360M 日本东丽

Torelina PPS A400M-D1 日本东丽

Torelina PPS A400MX01 日本东丽

Torelina PPS A400M-X05 日本东丽

Torelina PPS A410MX07 日本东丽

Torelina PPS A503-F1 日本东丽

Torelina PPS A503-X05 日本东丽

Torelina PPS A504FG1 日本东丽

Torelina PPS A504X90 日本东丽

Torelina PPS A504X95 日本东丽

Torelina PPS A505D7 日本东丽

Torelina PPS A515 日本东丽

Torelina PPS A575W20 日本东丽

Torelina PPS A604 日本东丽

Torelina PPS A604-X95 日本东丽

Torelina PPS A610EA1 日本东丽

Torelina PPS A610MG1 日本东丽

Torelina PPS A610M-X03 日本东丽

Torelina PPS A625H-L01 日本东丽

Torelina PPS A660MB 日本东丽

以上型号概不俱全，如需了解更多PPS材料的价格，用途及型号请与我公司联系！本公司欢迎大家来电咨询及订购！我们的服务宗旨：以质量求生存，以服务求信誉，以信誉迎客户，以客户求发展！诚心待人，诚实经商。