

PPO 日本旭化成 340W BK 注塑级 阻燃 易流动 抗冲击 聚苯醚 塑胶原料

产品名称	PPO 日本旭化成 340W BK 注塑级 阻燃 易流动 抗冲击 聚苯醚 塑胶原料
公司名称	东莞市高创塑胶原料有限公司
价格	16.88/KG
规格参数	PPO:阻燃 易流动 抗冲击 注塑级:340W BK 日本:日本旭化成
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

成型注意事项

PPO的成型加工性能 (1) PPO的吸水率很低,但水分会使制品表面出现银丝、气泡等缺陷,为此,可将原料置于80100的烘箱中,干燥12h后使用。(2) PPO的分子键刚性大,玻璃化转化温度高,不易取向,但强迫取向后很难松弛。所以制品内残余内应力较高,一般要经过后处理。(3) PPO为无定型材料,在熔融状态下的流变性接近于牛顿流体,但随温度的升高偏离牛顿流体的程度越大。(4) PPO熔体的粘度大,因此加工时应提高温度,并适当提高注射压力,以提高充模能力。(5) PPO的回料可重复使用,一般重复使用3次,其性能没有明显降低。(6) 对PPO熔体宜采用螺杆式注塑机成型,喷嘴采用直通式为佳,孔径为36mm。(7) 在PPO注塑成型时,宜采取高压、高速注射,保压及冷却时间不能太长。(8) 模具的主流道宜采用较大的锥度或采用拉料钩,浇道以短粗为好。(9) 浇口宜采用直接式、扇形或扁平形,采用针状浇口时直径应适当加大,对于长浇道可采用热流道结构。(10) PPO的成型收缩率较小,一般为0.20.7,因而制品尺寸稳定性能优良。(二) PPO的主要注塑成型条件 (1) 料筒温度。PPO具有很高的耐热性,热分解温度达350,在300以内无明显热降解现象。通常,料筒温度控制在260290,喷嘴温度低于料筒温度10左右。

2. 由于PPO熔体粘度大,因在注塑成型时应采用较高模温。通常,模温控制在100150。模温低于100时,薄壁塑件易出现充满不足及分层;而高于150时,易出现气泡、银丝、翘曲等缺陷。3) 注射压力。提高注射压力,有利于熔料的充模,一般注射压控制在100140MPa。

