

批发PPS/日本东曹/GS-30 玻纤增强30% 黑色PPS

产品名称	批发PPS/日本东曹/GS-30 玻纤增强30% 黑色PPS
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:日本东曹 型号:GS-30
公司地址	昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园6号楼 2室一楼
联系电话	18018829124 18018829124

产品详情

产品参数

性能项目	试验条件[状态	测试方法	测试数据	数据单位	
基本性能	比重	ASTM D-792	1.94		
机械性能	简支梁冲击强	有缺口	ASTM D-256	64	J/M
	度	无缺口	ASTM D-256	206	J/M
	延伸率		ASTM D-638	0.8	%
	洛氏硬度		ASTM D-785	121	
	拉伸强度		ASTM D-638	123	MPa
	弯曲强度		ASTM D-790	225	MPa
	弯曲模量		ASTM D-790	20	Gpa
电气性能	介电破坏强度		ASTM D-149	14	KV/mm
	体积电阻值		ASTM D-257	4 × 10 ¹⁶	.cm
	介电常数	1MHz	ASTM D-150	4.9	
	耗散系数	1MHz	ASTM D-150	0.0015	
	热导率		自定标准	0.48	W/m.K
加工性能	成型收缩率	流动方向	ASTM D-955	0.3	%
		垂直方向	ASTM D-955	0.6	%
热性能	线性热膨胀系数		自定标准	2	
	阻燃性		UL 94	V-0	
	热变形温度	1.82MPa	ASTM D-648	> 260	

PPS加工方法注塑：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。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 。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15min,GFPPS为380 左右20min;模压压力为10~30Mpa，冷却到150 脱模。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。

本公司长期经营以下PPS塑胶原料型号：1. 美国飞利浦：A100；A200；BR-06C；BR-54A；BR-61C；BR-62A2；CR-01；CR-02；BR-42B；BR-111；BR-4-220NA；BR-4-230；BR111；R-402XT；R-7-03；R-7-02注
塑增强级2. 日本东丽：A504；A504X90；A504X95；A503玻璃纤维增强级；A604；A604X95；A604X97
；A310MX043. 日本出光：C-140HC；C-140SF；K-532P1；C-200SC；C-220SC4. 日本宝理：0220A49
；1130A64；1140A64；1150A64；1140A6玻璃纤维增强级；1130A1；1140A1；6165A45.
日本油墨：5002C；5004A；7006A；7007A；A100；R3；R4；R7；R9；R10；X71506.
日本住友：CK200；E232C；EK400；LK151；LK255；LK252；LK256；MK1047.
日本三菱：704G-40；704G-40HF；710F1；710F2；724G-40；770F1；770F2；770G308.
日本宇部：FR-6C；FR-8FC；FR-8FG；GM-10BGF（BK）；GM-121FBGF（BK）9. 日本电气化；P-130
；P-131；P-133；P-134S；P-140；P-213；P-230S；P54310. 德国拜耳：KU19511；KU1952111. 美国通用
：CTX530；CTX540；G123；G401；G401RA；G301RA；W33112. 美国国际；IPC170；IPC171E；IPC17
3；IPC176；IPC1836；IPC5007；IPC5100；IPC5306