

# 日本宝理PPS (宝理)高温原料

产品名称	日本宝理PPS (宝理)高温原料
公司名称	宁波塑峰华进出口有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	宁波市-专业塑胶原料-一级代理
联系电话	15869392593

## 产品详情

日本宝理(塑料)日本宝理PPS株式会社,宝理中国销售

供应PPS之型号：【日本宝理代理商】

- 1.供应PPS，A504X90日本东丽玻纤增强40% 高抗冲击，高韧
- 2.供应PPS，A504X95日本东丽 玻纤增强40% 高流动,低亮点
- 3.供应PPS，A503日本东丽 玻纤增强30% 高流动
- 4.供应PPS，A504日本东丽 玻纤增强40% 标准级
- 5.供应PPS，A310M日本东丽 玻纤/无机增强70% 高强度，低翘曲
- 6.供应PPS，A604日本东丽 玻纤增强40% 高韧性  
A610MG1，A504FG1，A670，A533X01，A390M65，A756M，A305M，A360MB，AR04B，E604，
- 7.供应PPS，1140A6日本宝理 阻燃V-0玻纤增强 40% 高强度

8.供应PPS，1130A6日本宝理 阻燃V-0 玻纤增强30% 高强度

9.供应PPS，1140A7日本宝理 阻燃V-0 玻纤增强40% 超高流动性

10.供应PPS，6165A6日本宝理 阻燃V-0 玻纤增强65%尺寸精密度优良

11.供应PPS，6165A4日本宝理 阻燃V-0 玻纤增强65%尺寸精密度优良

12.供应PPS 日本宝理 1130A1,1140T，345A4，6465A62-BK，1150A64，1140A64 6565A6

## 二、应用范围

(1) 汽车工业：PPS用于汽车工业占45%左右，主要用于汽车功能件；如可代替金属制作排气筒循环阀及水泵叶轮，气动信号调解器等。

(2) 电子电器：PPS用于电子电器工业可占30%，它适合于环境温度高于200 的高温电器元件；可制造发电机和发动机上的点涮、电涮托架、启动器线圈、屏蔽罩及叶片等；在电视机上，可用于高电压外壳及插座、接线柱及端子板等；在电子工业、制造变压器、阻流圈及继电器的骨架和壳体，集成电路载体；利用高频性能，制造H级绕线架和微调电容器等。

(3) 机械工业：用于壳体、结构件、耐磨件及密封材料，具体有泵体、阀门、轴承、轴承支架、活塞环及齿轮等。

## PPS加工方法

### 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##一些，但不能##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200~250℃，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##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。

(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。