

现货供应 注塑级 PPO ZFM3314 沙伯基础 阻燃性 塑胶原料

产品名称	现货供应 注塑级 PPO ZFM3314 沙伯基础 阻燃性 塑胶原料
公司名称	新塑语塑胶原料有限公司
价格	30.00/kg
规格参数	品牌:沙伯基础 型号:ZFM3314 产地:美国
公司地址	苏州昆山市花桥仕泰隆国际17-6
联系电话	15501593323

产品详情

现货供应 注塑级 PPO ZFM3314 沙伯基础 阻燃性 塑胶原料

物理性能

密度 1.1

溶化体积流率 (MVR) (300 ° C/5.0 kg) 11

机械性能

拉伸模量 600

拉伸应力 (断裂) 95

拉伸应变 (断裂) 2.5

弯曲模量 2 5000

弯曲强度 2, 3

冲击性能

悬壁梁缺口冲击强度 4 (23 ° C)

无缺口伊佐德冲击强度 4 (23 ° C)

热性能

热变形温度 5 (1.8 MPa, 未退火, 64.0 mm 跨距)

维卡软化温度

线形膨胀系数

流动 : 23 到 60 ° C

ppo (聚苯醚) PPO, 中文名称叫聚苯醚, 英文名: Polyphenylene Oxide。是世界五大通用工程塑料。它具有刚性大、耐热性高、难燃、强度较高电性能优良等优点。另外, 聚苯醚还具有耐磨、无毒、耐污染等优点。PPO的介电常数和介电损耗在工程塑料中是小的品种, 几乎不受温度、湿度的影响, 可用于低、中、高频电场领域。特性1、为白色颗粒。综合性能良好, 可在120度蒸汽中使用, 电绝缘性好, 吸水小, 但有应力开裂倾向。改性聚苯醚可消除应力开裂。2、有突出的电绝缘性和耐水性优异, 有较好的耐磨性和电性能, 尺寸稳定性好。其介电性能居塑料的首位。3、MPPO为PPO与HIPS共混制得的改性材料, 市面上的材料均为此种材料。4、有较高的耐热性, 玻璃化温度211度, 熔点268度, 加热至330度有分解倾向, PPO的含量越高其耐热性越好, 热变形温度可达190度。热变形温度在1.82MPa下, 可以从75-170 连续变化, 随着PPO含量增加, 材料的热变汽车工业形温度不断升高, 用于满足不同场合的性能需求。5、阻燃性良好, 具有自息性, 与HIPS混合后具有中等可燃性。质轻, 无毒可用于食品和药物行业。耐光性差, 长时间在阳光下使用会变色。6、可以与ABS, HDPE, PPS, PA, HIPS、玻璃纤维等进行共混改性处理。PPO塑胶原料特性A、PPO塑胶原料无毒、透明、相对密度小, 具有优良的机械强度、耐应力松弛

、耐蠕变性、耐热性、耐水性、耐水蒸汽性、尺寸稳定性。B、在很宽温度、频变范围内电性能好，不水解、成型收缩率小，难燃有自熄性，耐无机酸、碱、耐芳香烃、卤代烃、油类等性能差，易溶胀或应力开裂。C、它具有刚性大、耐热性高、难燃、强度较高电性能优良等优点。D、聚苯醚还具有耐磨、无毒、耐污染等优点。E、PPO塑胶原料的介电常数和介电损耗在工程塑料中是小的品种，几乎不受温度、湿度的影响，可用于低、中、高频电场领域。F、PPO的负荷变形温度可达190 以上，脆化温度为-170 。G、主要缺点是熔融流动性差，加工成型困难。用途纯的PPO料具有熔融流动性较差、价格高的缺点，市场出售的产品均为其改良的产品，具有优良的综合性能，它们广泛运用于：电子电气：能够满足在潮湿、负载、高温的条件下具有优良的电绝缘性，运用制备电视积机调谐片、线圈芯、微波绝缘件、屏蔽套、高频印刷电路板，各种高压电子元器件，电视机、电脑、传真机、复印机外壳等。汽车工业：适用于仪表板件、窗框、减震器、泵过滤网等。机械工业：用作齿轮、轴承、泵叶轮、鼓风机叶轮片等。化工领域：用于制作管道、阀门、滤片及潜水泵等耐腐蚀零部件。成型工艺1)非结晶料、吸湿小，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80~100 的烘箱中，干燥1-2h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3-6mm7)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0.2%—0.7%，因而制品尺寸稳定性能优良。11)流动性差，为类似牛顿流体，粘度对温度比较敏感，制品厚度一般在0.8毫米以上。极易分解，分解时产生腐蚀气体。宜严格控制成型温度，模具应加热，浇注系统对料流阻力应小。12)聚苯醚的吸水率很低0.06%左右，但微量的水分会导致产品表面出现银丝等不光滑现象，好是作干燥处理，温度不可高出150度，否则颜色会变化。13)聚苯醚的成型温度为280-330度，改性聚苯醚的成型温度为260-285度。PPO塑胶原料注塑工艺熔料温度：270-290 料筒恒温：PPO具有很高的耐热性，热分解温度达350C，在300C以内无明显热降解现象。通常，料筒温度控制在260~290C，喷嘴温度低于料筒温度10C左右。模具温度：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100~150C。模温低于100C时，薄壁塑件易出现充满不足及分层;而高于150C时，易出现气泡、银丝、翘曲等缺陷。

现货供应 注塑级 PPO ZFM3314 沙伯基础 阻燃性 塑胶原料 现货供应 注塑级 PPO ZFM3314 沙伯基础 阻燃性 塑胶原料