

## PPA意大利LATI 57-30GRTS G/20 玻纤增强20% 自润滑

产品名称	PPA意大利LATI 57-30GRTS G/20 玻纤增强20% 自润滑
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	54.00/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

## 产品详情

### PPA应用

汽车部件，包括燃油、传动及发动机系统，可减轻重量、降低成本并提供长时间的使用寿命；

芯片组和插座、杯体焊接支座；

片状电容器、开关及微型喇叭、制作高密度的印刷电路板连接器；

用于耐磨要求极高的场合，例如无润滑轴承、密封、轴承隔离环和往复开压缩机零件；

连接器、控制器、传感器、马达及其它关键电子部件

### PPA 加工:

用玻璃增强的PPA树脂有很高的HDT值,能耐受很高温度的短期作用,例如:在一个供炉中或者在蒸汽相和在红外逆流团结过程中。PPA树脂的热氧化稳定性使它能耐长期高温作用,玻璃增强级PPA,在20 000小时内,其连续使用温度可达330 ° F。 在正常环境条件下,PPA树脂通常对脂肪烃、芳香烃、氯代烃、酯、酮、醇和大多数水溶液表现出优秀的抗溶性。这类树脂不能经受极强的酸和强氧化剂的作用。可溶于酚和甲酚。PPA并非天生阻燃,根据UL94标准,阻燃级牌号的树脂的定级为VO,直至0.031英寸厚度。 尽管其它熔融工艺也能使用,绝大多数PPA树脂是用传统注塑法加工的。把PPA原料预干燥到低于 0.1%的湿度水平,然后装入热密封的金属衬里袋子或盒子内,这些容器能保证PPA原料在加工前不用再干燥。加工工艺可接受的湿度水平是0.15%或更低。加工湿的树脂能使分子量降低,造成相应的机械性能上的损失。使用干燥剂贮斗式干燥器,在175 ° F条件下很容易把树脂干燥到露点湿度达-25 ° F甚至更低。干燥时间视吸收的水量

而定,一般在4—16个小时范围内。 注塑时熔融温度在615—650 ° F范围内,物料在机筒内的停留时间不超过10分钟,这样注塑出来的产品机械性能\*。 要求模具温度至少275 ° F,以便得到完全结晶和尺寸稳定性\*的产品。 具有部分厚壁的部件,由于冷却速度慢,可以在较低的模温下注塑。 模温对于成品部件的表面外感\*化是至关重要的。 用于真空镀金属成电镀金属的矿物填料级PPA树脂的模具表面温度要求350 ° F。 由于PPA树脂的杰出的物理、热和电性能,尤其是适中的成本,使它有广阔的应用范围。 这些性能和优良的耐化学性一起,使PPA成为汽车工业许多用途的候选者。 趋向更好的空气动力学车身设计连同更高性能的马达,将提高发动机箱的温度,使传统的热塑塑料显得不尽适用。