

PPS原料 1140 玻纤增强40% 耐热性和耐化学 电气性能佳 PPS改性料

产品名称	PPS原料 1140 玻纤增强40% 耐热性和耐化学 电气性能佳 PPS改性料
公司名称	苏州安俊尔塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园 区6号楼2室一楼
联系电话	13311851838 13311851838

产品详情

公司是专精于PPS塑料开发、生产、销售为一体的高新技术型企业。公司PPS塑料牌号达50多种，其中包括：包括高光高韧PPS，耐高温PPS，电镀级PPS，无卤PPS，耐磨润滑PPS，高导热PPS，食品级PPS，医疗级PPS，高CTI值PPS，防静电PPS，导电PPS，PPS/PTFE/ PPS/PA、PPS/SEBS、PPS/PEEK等各类合金材料，以及多种颜色可供选择的PPS原料，价格从22元/KG-60元/KG，公司可根据客户的具体要求进行定制，并随时提供产品、技术以及周到的售后服务。可提供您所需的各种塑胶原料相关报告

优势PPS牌号有：

- ? PPS高温系列
- ? PPS无卤系列
- ? PPS电镀系列（以塑代钢，需电镀的产品）
- ? PPS导电导热系列（对散热高，需导电的产品）
- ? PPS高光高韧系列（针对外观件）
- ? PPS食品级系列（EC欧盟，LFGB德国认证号：LCZC11111120）
- ? PPS增强系列（从玻纤30%-70%）
- ? PPS合金系列（PPS PA，PPS PTFE等等）

PPS注塑工艺：

烘料温度：130-150 3-4小时 模具温度：120 ~ 150

料筒温度：前段：300 ~ 310

中段：290 ~ 300

后段：300 ~ 320

喷嘴：290 ~ 320

注塑压力：50 ~ 100Mpa

注塑速度：中速，有时为想得到良好的外观，可以采取高速注射，但须注意制品发生翘曲、烧焦的可能

背压：为确保计量准确，背压应在0.1-1.0 Mpa

螺杆转速：通常应为40-100rpm，不宜过高

注塑时间：根据制件的大小确定，以制件充满模具且表面基本冷却定型为佳。

3、后处理工艺：以制件大小确定

处理温度：160 ~ 180

处理时间：4 ~ 16hr