

现货改性PPS聚苯硫醚G108含碳纤增强

产品名称	现货改性PPS聚苯硫醚G108含碳纤增强
公司名称	苏州安俊尔塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	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	18018829124 18018829124

产品详情

聚苯硫醚，全称为聚次苯基硫醚，英文名称polyphenyleneSulfide(简称PPS)，是分子主链上带有苯硫基的热塑性工程塑料。

聚苯硫醚耐热性优良，长期使用温度在200 ；耐化学药品性好，具有近似聚四氟乙烯的优异化学性能；还具有特殊的刚性，良好的与各种填料及其它高分子材料的共混性。目前，它是耐高温工程塑料中价格而又能以一般热塑性塑料加工方法成型的品种。一、制品耐温低，变色，出现变黑，黄纹及黑点

由于聚苯硫醚共混性好，具有极好的刚性，通过添加玻璃纤维，其刚性能进一步提高。PPS的耐热性很好，通常注射料筒温度设定在280~340，生产的产品耐温都在200 以上长期使用温度，可为什么在生产一些电器制品时，经常会出现变色现象呢？

这是因为现在市场竞争激烈，为了降低生产成本，有些厂家生产中低档制品时使用再生料(回收料)，添加一些其他材料，自己加入阻燃剂、填充剂等配混的料。由于这些料品流驳杂，而塑化要求比较高，工艺方面控制比较困难，从而出现这样那样的问题。

PPS其熔点(282~285)添加的材料熔化温度相差太大，造成添加的材料烧伤、气化、碳化、颜色变色变黑，出现有黄纹及黑点现象。

针对上述现象，需从以下几个方面进行考虑和寻找解决方法：

(1) 如果在生产过程中一直有变色现象，就需首先检查用料是否有问题，比如掺杂了其它料及异物来的新材料是否存在质量问题，使用的回收料是否合格，配混料是否配配方配法

正确等，一一排除后，再检查其它原因。

(2) 工艺条件方面：

主要考虑熔融温度，一般要逐段降低料筒温度，特别是前两段温度，而且针对不同的材料使用不同的温度，如尼龙共混改性聚苯硫醚；可显著提高冲击强度。虽然聚苯硫醚和尼龙两者的熔融温度和热分解温度相差悬殊，亲和性不够理想，但它们在较高温度下却能产生十分优良的熔混效果。温度从料筒到喷嘴分段控制，依次为260、280、300、310。

PC聚碳酸酯、PPO聚苯醚、PTFE聚四氟乙稀、PI聚酰亚胺等等共混改性聚苯硫醚各种规格的材料，料筒加热温度都有差异。当然，成型温度的终选定还要综合考虑制品形状、尺寸、模具结构、制品性能要求等方面。

另外，若螺杆转速太快、背压太高、注射速率太快，以及喷嘴孔径、浇道、浇口尺寸太小等都会使熔体产生高的剪切热，造成PPS出现熔体破裂现象，而且易使模腔内气体不能及时排出，造成制品局部灼伤而变黑。

(3) 用料、操作方法方面：

若一开机就发现有黑点，这多半与料筒存料有关，故须注意操作方式方法，当开机前料筒所存料为PPS时，要用新料在成型温度下将料筒清洗3~4次(对空注射)。如果所存料为别的料，特别是热稳定性差的料如PVC、POM等，这就要求在开机时不能升高温度，而且不能用PPS清洗料筒，只能在较低温度下用热稳定性好的料如PS聚苯乙烯、PE聚乙烯等清料。清洗干净后，再把料筒温度升至PPS正常加工温度，然后用PPS料清洗一下，方可进行加工。在加工过程中，若需临时中止生产，则需将料筒温度降到280以下保温，(因PPS的熔化温度为280)，以免时间过长物料分解而变色。