

日本油墨PPS EC-50A 聚苯硫醚 阻燃/额定火焰 高强度

产品名称	日本油墨PPS EC-50A 聚苯硫醚 阻燃/额定火焰 高强度
公司名称	新塑语塑胶原料有限公司
价格	45.00/kg
规格参数	品牌:日本油墨 型号:EC-50A 产地:日本
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

原料PPS 日本油墨 EC-50A 高强度 PPS EC-50A 聚苯硫醚

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的熔融指数可大一些，但不能大于200。

PPS的交联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204，时间30min。

二．加工

(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：适合大型制品，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15 min,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。

PPS应用：

汽车工业

汽车工业上汽化器。分配器部件，电子电气组等零件，批气阀气，传感器部件;家电部件有磁带录相机结构部件，晶体二极管，各种零件;另一个还用于宇航，航空工业，PPS/PTFE可做防粘，部件及传动件，如轴泵。

电子电器工业

电子电器工业上作连接器，绝缘隔板，端子，开关;机械和粘密机械
机械和粘密机械在做泵，齿轮，活塞环贮槽，叶片阀件，钟表零部件，照相机部件;

家用电器

家电部件有磁带录相机结构部件，晶体二极管，各种零件;航空航天
宇航，航空工业，PPS/PTFE可做防粘，部件及传动件，如轴泵。