

# SABIC PPO沙伯基础创新NORYL CN5260 50%填充物非氯非溴阻燃

产品名称	SABIC PPO沙伯基础创新NORYL CN5260 50%填充物非氯非溴阻燃
公司名称	东莞市龙煌塑胶原料有限公司
价格	30.00/公斤
规格参数	品牌:沙伯基础 牌号:CN5260 特性:尺寸稳定,高模量
公司地址	东莞市谢岗镇稔子园村泰诚塑料市场东塑五路6 栋5105号1楼
联系电话	89386271 15118421178

## 产品详情

NORYL CN5260 树脂是一种 50% 矿物和玻璃纤维增强聚苯醚（PPE）+ 聚苯乙烯（PS）的混合物。这种高模量、可注塑成型的牌号含有非溴化、非氯化阻燃剂，在 2mm 时具有 5VB 的 UL94 阻燃等级，在 1.5mm 时具有 V1 的阻燃等级，NORYL CN5260树脂具有良好的尺寸稳定性，低吸湿性和高刚性，它是打印机机箱应用的绝好候选者。

### PPO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80~100C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3-6mm

7)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。

注射压力：提高注射压力，有利于熔料的充模，一般注射压控制在100-140MPa

保压压力：注射压力的40%-60%

背压：3-10 MPa ( 30-100bar )

注射速度：有长流道的制品需要快速注射；但在此情况下，确保膜具有足够的通气性。

螺杆转速：中等螺杆转速，折合线速度为0.6m/s

计量行程：0.5-3.5D

残料量：3-6mm，取决于计量行程和螺杆直径。

预烘干：在110 温度下烘干2h。

回收率：材料可再生加工，只要回料没有发生热降解。

收缩率：0.8%-1.5%

浇口系统：对小制品使用点式或潜伏式浇口，否则采用直浇口或圆片浇口；可采用热流道机器停工时段关闭加热系统；底螺杆背压状态下，操作几次计量循环，像操作挤出机一样清空料筒。

料筒设备：标准螺杆，止逆环，直通喷嘴。