

美国科幕ETFE 280 绝缘性ETFE

产品名称	美国科幕ETFE 280 绝缘性ETFE
公司名称	广州溪川塑胶原料有限公司
价格	281.00/KG
规格参数	品牌:科幕 型号:280 产地:美国
公司地址	广州市南沙区环市大道西海韵路2号128房之三
联系电话	13710279227

产品详情

(1) 注塑成型 注塑工艺是聚苯醚成形生产加工的具体方式。

液压柱塞泵式或风冷式塑胶机都能生产加工高压聚乙烯配。一般选用风冷式塑胶机,规定滚珠丝杠孔径超过15:1,发动机压缩比1.7-4.0(一般选用2.5-3.5),滚珠丝杠为渐变色型或基因变异均可。引进聚苯醚产品,料筒操作温度按机器设备的差异特性及规格型号设计方案在280~330 ,当一次引进量为料筒容积的20%~50%时,料筒操作温度可保证330 也不会溶化,但不可以*过330 ,要不然特性会减少。料筒操作温度不可以**280 ,要不然很容易造成较高的模热应力。应用110-150 的热模能使内应力降至较小,有益于减少表面表面粗糙度和散发出薄壁一部分。但热模操作温度不可以*过150 ,要不然非常容易出泡并提高操作流程周期时间。聚苯醚PP0的融化不能长期性存储在炎热天气下,倘若在料筒内滞留2h以上便会退色,这时所有有机化学筒就务必消除。美国通用电气公司的改性工程塑料高压聚乙烯配引进标准与聚苯醚相仿,滚珠丝杠孔径20:

1,发动机压缩比2~3,生产加工前原材料应在I07-116 干燥2-4h。

(2) 挤压成形 聚苯醚和改性工程塑料聚苯醚选用挤压成型法可生产加工成不锈钢棒、管件、塑胶板材和电缆线遮住等。阻燃塑料机一般选用排汽列管式阻燃塑料机,

滚珠丝杠孔径通常为(20-24):1,滚珠丝杆多选用定距不一深方式,滚珠丝杠发动机压缩比为2.5-3.5。阻燃塑料机理应有较长的模口竖直一部分,挤压牵引带时要综合考虑到聚苯醚原材料冷疑操作温度较高的特性。

聚苯醚挤压成形产品一般也需后处理工艺,尤其是大小型产品,以减少或清除热应力。后处理工艺标准是在比运用温度低10 以内的环境温度下提温24h。

(3) 模压成型

10%-18%聚苯醚的苯水溶液预浸料料的玻璃布,可按聚氨酯弹性体的压层加工工艺开展抑制。玻璃布含胶量操纵在(35±5)%,烘干处理解决处理操作温度为70-110 。

模压加工工艺:模提温到250 时隔热保温5min,工作压力为6MPa,持续提温至300 ,隔热保温1h,然后当然制

冷至180℃,通水循环系统冷至室内温度,出模。

(4)塑料薄膜成形 将聚苯醚与马来酸酐反映,然后用流延法成形就可以做成塑料薄膜。

聚苯醚与马来酸酐或别的带不饱和键据酸,如亚克力板材、富马酸、依康酸等,在氯丁二烯引发剂存有下,经反映所形成的发生具备内增塑作用,镀层性好,做成的塑料薄膜产品造型设计光滑,所提升的不饱和脂肪有机物或酸酐量非常少,对聚苯醚的原来功效无多少钱损害,相对介电常数为2.5-2.6。

将聚苯醚100品质份与马来酸酐1.5质量份,与氯丁二烯引发剂1.0品质份混和后,用双螺杆造粒机于300℃挤压反映,将获得的商品细颗粒物用二氯甲烷融化,用流延工业设备制膜。

(5)二次生产加工 聚苯醚能用规范的车床车刀和工业设备开展机械加工制造,

一般不用润滑液或降温化合物。倘若尽量,

生活用水就可以。能用转动焊、*声焊、热焊、溶接(有机化学水溶液为二氯乙烯等)、

粘合等方式彼此之间连接下来。能在高压聚乙烯配表层包装印刷、上漆、真空镀金属材料 and 电镀工艺等