

PPS 日本东丽 A310M N7 耐磨增强聚苯硫醚电子电器元件制造

产品名称	PPS 日本东丽 A310M N7 耐磨增强聚苯硫醚电子电器元件制造
公司名称	上海新润塑胶原料有限公司
价格	50.00/千克
规格参数	东丽:PPS
公司地址	上海市青浦区练塘镇章练塘路588弄15号1幢2层2区105室（注册地址）
联系电话	18516749268

产品详情

1.材料干燥工艺

。尽管PPS具有较低的吸水率（0.03%左右），为了减少喷嘴漏料，出现银丝及气泡，应将其干燥充分，应选用[抽湿干燥机](#)，干燥温度为160，干燥3~4 h。

2.料筒温度

料筒温度为280~320，随着材料品种和制件结构的不同而改变，增强材料比纯料的料温高，薄壁件比厚壁件的料温高。

3.注塑压力与[注射速度](#)

注塑压力和注射速度对熔体流动性影响很大，对充模和制品的质量起重要作用。注塑压力一般为80~130 MPa，注射速度越快，产品的表面光洁度越好，但易发生产品翘曲，烧焦，对此必须注意，一般使用中等注射速度。

4.模具温度

模具温度一般为 120~140。

6.冷却时间

一般为20~50 s，在[薄壁成型](#)时，即使数量很多，每一循环也要为10~30 s。

7.嵌件预热

预热温度一般为80~100。

