

PPS/日本东丽/A503-X05 注塑级增强材料电子电器应用

| | |
|------|--------------------------------------|
| 产品名称 | PPS/日本东丽/A503-X05 注塑级增强材料电子电器应用 |
| 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

A503-X05是一种聚苯硫醚(PPS)产品,含有的填充物为30% 玻璃纤维增强材料

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.螺杆转速和背压为防止制品的质量每次变动不一，加上若干背压对于获得品质稳定的制品有所帮助，成型时螺杆转速一般为60~100 r / min，而高循环成型时虽可用200 r / min以上，但此时树脂容易发热，必须将料筒温度设定较低些。5.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℃。