

PPS/日本东丽/A505D7 玻纤增强40%电子元器件制造汽车产品制造

产品名称	PPS/日本东丽/A505D7 玻纤增强40%电子元器件制造汽车产品制造
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

虽然PPS的吸水率很低(0.03%左右), 但为了减少喷嘴漏料、出现银丝和气泡, 应将其干燥充分, 应选择抽湿式干燥机, 干燥温度为160 , 干燥3~4h。

2. 料筒温度

料筒温度保持在280~320 , 随材料种类、制件结构的变化而变化, 其增强材料的料温比纯料高, 薄壁件的料温高于厚壁件。

3. 注塑压力和注塑速度

注塑压力和注射速度对熔体流动性能有较大影响, 对充模及制品质量有重要影响。一般注射压力在80~130MPa, 注射速度越快, 制品表面光洁度越好, 但容易出现产品翘曲、焦化等现象, 对此一定要注意, 一般采用中等注射速度。

4. 螺旋速度和反压力

为了避免每一次的产品质量变化不一致, 加上一系列的反压力, 有助于得到品质稳定的产品, 模塑过程中螺杆转速通常在60~100r/min, 而在高周期成型时, 虽然可以达到200r/min, 但是这个时候树脂容易发热, 必须把料筒温度调低一些。

产品物性参数: