

PPS加纤40%黑色环保改性抽粒料，PPS造粒厂

产品名称	PPS加纤40%黑色环保改性抽粒料，PPS造粒厂
公司名称	东莞玺霖特尼龙塑胶抽粒厂
价格	31000.00/吨
规格参数	
公司地址	广东省东莞市大朗
联系电话	0769-13414359891 13518127847

产品详情

公司专业生产营pps、pa46、pa6t、pa9t、黑色，本色，白色等改性抽粒、原厂新料、进口副牌。其中尼龙9t，pa6t改性抽粒研发生产为我司核心产业，公司与日本可乐丽上海研发中心建立了战略合作关系，依托先进的技术指导，采用国外进口高性能底料，严格控制质量与环保，确保产品性能可达到和接近新料水平。

公司拥有先进的双螺杆造粒机及完善的检测设备，可根据客户要求进行特殊材料定制。产品均通过欧盟rohs、卤素、reach等环保测试，可提供物性表、sgs、ul黄卡及msds等相关报告。

公司具备一般纳税人资格,可以开具17%增值税.我们本着"专业,诚信,双赢"的经营理念,致力于为客户提供优质稳定的产品与服务,为客户最大限度的降低生产成本,提高企业产品的竞争力!

承若：我公司可为贵司提供以下一条龙配套服务

- 1：稳定供应各类工程塑料：改性抽粒、原厂新料、进口副牌、等；
- 2：来料造粒加工，包含普通造粒加工和改性增强造粒加工；

(加工范围：pps，pa9t，pa6t，pbt，lcp，pvc，pa6/66，ppa系列)

- 3：根据客户不同要求进行特殊材料定制；

本品适用于注塑成型，由于聚苯硫醚是结晶型聚合物，在加工过程中应考虑到其产品的转角和壁厚变化的应力集中问题，故成型工艺较讲究。

本品注塑成型工艺参考如下：

1、物料干燥工艺

温度：110~140

时间：3~5h

1.1如成型产品中有金属嵌件，必须先预热嵌件：

金属嵌件预热温度：130~140

金属嵌件预热时间：恒温1h

1.2为保证得到比较稳定的色彩，本色料必须在同一干燥条件下进行预干燥。

2、注塑工艺：

模具温度：100~150

料筒温度：前段：270~290

中段：300~320

后段：300~320

喷嘴：290~320

注塑压力：50~100mpa

注塑速度：中速，有时为想得到良好的外观，可以采取高速注射，但须注意制品发生翘曲、烧焦的可能

背压：为确保计量准确，背压应在0.1-1.0 mpa

螺杆转速：通常应为40-100rpm，不宜过高

注塑时间：根据制件的大小确定，以制件充满模具且表面基本冷却定型为佳。

3、后处理工艺：以制件大小确定

处理温度：160~180

处理时间：4~16hr

包装、运输、储存

本品由内衬塑料薄膜的纸袋包装，25公斤/袋，按非危险品运输。

本品应存放在干净、通风、防潮的仓库。