

PPO(PPE) 沙伯基础 731S 耐热性 耐水性 福州市

产品名称	PPO(PPE) 沙伯基础 731S 耐热性 耐水性 福州市
公司名称	深圳市福禄克科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	沙伯基础:PPO(PPE) 731S:耐热性 耐水性
公司地址	深圳市光明区凤凰街道塘家社区张屋新村十三巷 1号1403-7 (注册地址)
联系电话	15814619446 15814619446

产品详情

沙特沙伯基础 PPO(PPE)NORYL" 731S 树脂是一种未填充PPO材料，根据S0 306检测，维卡软化温度 B/120为135 ，NORYL 7315 客户规格 1977 已列入英国 WFBS:根据BS 6920，有颜色的高达 85°C的 7315 树脂可饮用水应用。截至2007年6月，该等级将不再支持生物相容性信息，不应用于需要生物相容性的医疗应用。替代等级NORYLMHN731SE。

厂家 沙特沙伯基础

类别 PPO(PPE)

材料状态 已商用:当前有效

用途 电子电器、汽车、家用电器、办公室设备和工业机械等方面

性能特点

具有优良的机械强度、耐应力松弛、抗蠕变性、耐热性、耐水性、耐水蒸汽性、尺寸稳定性

产品形式 粒子

产地 北美洲,亚太地区,欧洲

填料 玻璃纤维

加工条件 注射成型

技术参数

成型工艺

聚苯醚的成型温度为280-330度，改性聚苯醚的成型温度为260-285度。

PPO塑胶原料注塑工艺熔料温度：270-290

料筒恒温：PPO具有很高的耐热性，热分解温度达350C，在300C以内无明显热降解现象。通常，料筒温度控制在260~290C，喷嘴温度低于料筒温度10C左右。

模具温度：由于PPO熔体粘度大，因在注塑成型时应采用较高模温。通常，模温控制在100~150C。模温低于100C时，薄壁塑件易出现充满不足及分层；而高于150C时，易出现气泡、银丝、翘曲等缺陷。

注射压力：提高注射压力，有利于熔料的充模，一般注射压控制在100-140MPa

保压压力：注射压力的40%-60%

背压：3-10 MPa (30-100bar)

注射速度：有长流道的制品需要快速注射；但在此情况下，确保膜具有足够的透气性。

螺杆转速：中等螺杆转速，折合线速度为0.6m/s

计量行程：0.5-3.5D

残料量：3-6mm，取决于计量行程和螺杆直径。

预烘干：在110 温度下烘干2h。

回收率：材料可再生加工，只要回料没有发生热降解。

收缩率：0.8%-1.5%

浇口系统：对小制品使用点式或潜伏式浇口，否则采用直浇口或圆片浇口；可采用热流道机器停工时段关闭加热系统；底螺杆背压状态下，操作几次计量循环，像操作挤出机一样清空料筒。

料筒设备：标准螺杆，止逆环，直通喷嘴。

应用领域

电子电气

能够满足在潮湿、负载、高温的条件下具有优良的电绝缘性，运用制备电视积机调谐片、线圈芯、微波绝缘件、屏蔽套、高频印刷电路板，各种高压电子元器件，

电视机

、电脑、传真机、复印机外壳等。

汽车工业

适用于仪表板件、窗框、减震器、泵过滤网等。

机械工业

用作齿轮、轴承、泵叶轮、鼓风机叶轮片等。

化工领域

用于制作管道、阀门、滤片及潜水泵等耐腐蚀零部件。