

PPS 日本东丽 A503X05 BK 注塑级 高强度 高流动 耐高温 电子电器原料

产品名称	PPS 日本东丽 A503X05 BK 注塑级 高强度 高流动 耐高温 电子电器原料
公司名称	东莞市昌瑞发塑胶原料有限公司
价格	35.00/公斤
规格参数	日本东丽:日本东丽 注塑级:注塑级 日本:日本
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场一期横仓B3号
联系电话	0769-87127960 13790312598

产品详情

料筒温度PPS的熔点是280 ，因此对于大多数的应用来说，300-340 的料筒温度常见模具温度

模具温度从室温到150 以上都是可以选择的。但是，为了获得优的性能，应该采取措施，使材料的结晶程度大化。这就需要模具表面温度至少不应该低于120 。通常推荐使用130-150 。较高的模具温度，可以确保获得高的结晶化程度，光滑的产品表面，减少成型后的收缩。如果在特殊情况下，需要使用较低的模具温度，应该尽量避免在80-100 之间，这是PPS的玻璃化温度范围，容易引起脱模困难。射出速度

根据不同的牌号，DIC · PPS具有从高到非常高的结晶速度，可以使成型周期大大缩短。为了防止在射出过程中熔体冷却/固化，较高的成型速度是必需的。通常在合适的速度下可以得到好的产品的外观。射出填充时间通常为0.5-1.5秒。但是过高的速度可能导致翘曲和烧焦。射出压力

因为推荐使用较高的射出速度，因此经常用到较高的射出压力，保持压力在50Mpa或者更高。螺杆转速和背压