

## PPS原料 DIC日本油墨 FZ-3600-H5 pps玻璃纤维矿物

产品名称	PPS原料 DIC日本油墨 FZ-3600-H5 pps玻璃纤维矿物
公司名称	苏州百锦润塑化有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:日本油墨 名称:PPS 聚苯硫醚 产地:日本
公司地址	昆山市陆家镇陆丰东路3号仕泰隆模具城
联系电话	0512-86896609 13732660920

### 产品详情

世界上最大的供应能力为满足全球对强PPS的需求，DIC通过2009年PPS聚合物工厂的扩建实现了13,500吨/年的生产能力。在不久的将来，我们计划建造世界上最大的20,000吨/年的聚合物生产系统。另一方面，该化合物拥有日本主要工厂以及马来西亚工厂，并以全行业最大的复合生产能力供应给全世界。

#### PPS加工特性

树脂厂商提供的PPS为一种相对质量比较低（4000~5000）、结晶度较高（75%）的白色粉末，这种纯PPS

无法直接塑化成型，只能用于喷涂。用于塑化成型的PPS，必须进行交联改性处理，使熔体的粘度上升。

一般交联后的熔融指数达到10~20为宜；进行玻璃纤维增强PPS的熔融指数可大一些，但不能大于200。

PPS的交联方法有热交联和化学交联两种，以热交联为主。热交联的交联温度为150~350℃，低于150℃不

发生交联，高于350 发生高度交联，反而导致加工困难。

化学交联需要加入交联促进剂，具体的品种有氧化锌、氧化铅、氧化镁、氧化钴等以及酚类化合物，六甲氧基甲基三聚氰酰胺、过氧化氢、碱金属或碱土金属的次氯酸盐等。

PPS虽有交联，但流动性下降不多；因此，废料可重复使用三次；PPS本身具有脱模性，可不必加入脱模剂；PPS经过热处理可提高结晶度及热变形温度，后处理的条件为：温度204 ，时间30min。

#### 其他方法

(1) 注塑：可采用通用注塑机，玻璃纤维增强PPS的熔融指数以50为宜。注塑的工艺条件为：料筒温度，纯PPS为280~330 ，40%GFPPS为300-350 ；喷嘴温度，纯PPS为305 ，40%GFPPS为330 ；模具温度120-180 ；注塑压力，50-130MPa。

(2) 挤出：采用排气式挤出机，工艺为：加料段温度小于200 ；料筒温度300-340 ，连接体温度320-340 ，口模温度300-320 。

(3) 模压成型：适合大型制品，采用两次压缩，先冷却，后热压。热压的预热温度纯PPS为360 左右15 min,GFPPS为380 左右20min;模压压力为10~30Mpa，冷却到150 脱模。

(4) 喷涂成型：采用悬浮喷涂法和悬浮喷涂与干粉热喷混合法，都是将PPS喷涂到金属表面，再经过塑化、淬火处理而得到涂层；PPS的涂层处理温度在300 以上，保温30min。