

代理聚苯醚 PPO 沙伯基础(原GE) GTX810 增强级 阻燃级 电子电器部件

产品名称	代理聚苯醚 PPO 沙伯基础(原GE) GTX810 增强级 阻燃级 电子电器部件
公司名称	上海惠威新材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	13167010285

产品详情

PPO塑胶原料性能

1、为白色颗粒。综合性能良好，可在120度蒸汽中使用，电绝缘性好，吸水小，但有应力开裂倾向。改性聚苯醚可消除应力开裂。2、有突出的电绝缘性和耐水性优异，有较好的耐磨性和电性能，尺寸稳定性好。其介电性能居塑料的首位。3、MPPO为PPO与HIPS共混制得的改性材料，目前市面上的材料均为此种材料。4、有较高的耐热性，玻璃化温度211度，熔点268度，加热至330度有分解倾向，PPO的含量越高其耐热性越好，热变形温度可达190度。5、阻燃性良好，具有自息性，与HIPS混合后具有中等可燃性。质轻，无毒可用于食品和药物行业。耐光性差，长时间在阳光下使用会变色。6、可以与ABS,HDPE,PPS,PA,HIPS、玻璃纤维等进行共混改性处理。

PPO塑胶原料特性

A、PPO塑胶原料无毒、透明、相对密度小，具有优良的机械强度、耐应力松弛、耐蠕变性、耐热性、耐水性、耐水蒸汽性、尺寸稳定性。

B、在很宽温度、频变范围内电性能好，不水解、成型收缩率小，难燃有自熄性，耐无机酸、碱、耐芳香烃、卤代烃、油类等性能差，易溶胀或应力开裂。

C、它具有刚性大、耐热性高、难燃、强度较高电性能优良等优点。

D、聚本醚还具有耐磨、无毒、耐污染等优点。

E、PPO塑胶原料的介电常数和介电损耗在工程塑料中是最小的品种之一，几乎不受温度、湿度的影响，可用于低、中、高频电场领域。

F、PPO的负荷变形温度可达190 以上，脆化温度为-170 。

G、主要缺点是熔融流动性差，加工成型困难。

成型注意事项

1) 非结晶料、吸湿小，PPO的吸水率很低，但水分会使制品表面出现银丝、气泡等缺陷，为此，可将原料置于80~100C的烘箱中，干燥1-2h后使用。

2) PPO的分子键刚性大，玻璃化转化温度高，不易取向，但强迫取向后很难松弛。所以制品内残余内应力较高，一般要经过后处理。

3) PPO为无定型材料，在熔融状态下的流变性接近于牛顿流体，但随温度的升高偏离牛顿流体的程度越大。

4) PPO熔体的粘度大，因此加工时应提高温度，并适当提高注射压力，以提高充模能力。

5) PPO的回料可重复使用，一般重复使用3次，其性能没有明显降低。

6) 对PPO熔体宜采用螺杆式注塑机成型，喷嘴采用直通式为佳，孔径为3-6mm

7) 在PPO注塑成型时，宜采取高压、高速注射，保压及冷却时间不能太长。

8) 模具的主流道宜采用较大的锥度或采用拉料钩，浇道以短粗为好。

9) 浇口宜采用直接式、扇形或扁平形，采用针状浇口时直径应适当加大，对于长浇道可采用热流道结构。

10) PPO的成型收缩率较小，一般为0.2%—0.7%，因而制品尺寸稳定性能优良。

11) 流动性差，为类似牛顿流体，粘度对温度比较敏感，制品厚度一般在0.8毫米以上。极易分解，分解时产生腐蚀气体。宜严格控制成型温度，模具应加热，浇注系统对料流阻力应小。

12) 聚苯醚的吸水率很低0.06%左右，但微量的水分会导致产品表面出现银丝等不光滑现象，最好是作干燥处理，温度不可高出150度，否则颜色会变化。

13)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，确保膜具有足够的通气性。

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%