

PPO 基础创新塑料 GFN1-701

| | |
|------|---------------------------------------|
| 产品名称 | PPO 基础创新塑料 GFN1-701 |
| 公司名称 | 沙比特塑料贸易(苏州)有限公司 |
| 价格 | 30.00/千克 |
| 规格参数 | 品牌:基础创新塑料 牌号:GFN1-701 产地:基础创新塑料 |
| 公司地址 | 昆山市陆家镇陆丰东路3号仕泰隆模具城A区308号 |
| 联系电话 | 0512-55259562 15050270060 |

产品详情

PPO 基础创新塑料 GFN1-701

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，zuihao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。