

# PPO 731S-701S 731S-701 防火阻燃

产品名称	PPO 731S-701S 731S-701 防火阻燃
公司名称	宇盛高分子材料（广州）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:基础创新 型号:731A-701S 产地:上海
公司地址	广州市天河区黄埔大道西365号1403室GQ02（注册地址）
联系电话	15121737109 15121737109

## 产品详情

型号：731S-701S

品牌：基础创新塑料(上海)

外形尺寸：25kg

货号：731S-701S

产品用途：塑胶制品厂

生产企业：基础创新塑料(上海)

牌号：731S-701S

是否进口：否

品名：其他

PPO 基础创新塑料(上海) 731S-701S安全信息

R36刺激眼睛。

R37刺激。

R38刺激皮肤。

## PPO 基础创新塑料(上海) 731S-701S成型工艺

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。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3-6mm7)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,\*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%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。

PPO 基础创新塑料(上海) 731S-701S

PPO 基础创新塑料(上海) 731S-701S

PPO 基础创新塑料(上海) 731S-701S