

日本出光PPS(兴产株全系列)

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 日本出光PPS(兴产株全系列) |
| 公司名称 | 苏州可力欣塑胶原料有限公司 |
| 价格 | 16.88/吨 |
| 规格参数 | 中国:日本出光材料代理 PC:聚碳酸代理商 PC:日本出光代理公司 |
| 公司地址 | 昆山市陆家镇仕泰隆模具城19号楼2室(注册地址) |
| 联系电话 | 13621680804 13621680804 |

产品详情

出光制造商(可力欣)公司一级授权代理pps 日本出光 C-140SC

出光制造商(可力欣)公司一级授权代理pps 日本出光 C-140SF BK

出光制造商(可力欣)公司一级授权代理pps 日本出光 C-140HC

出光制造商(可力欣)公司一级授权代理pps 日本出光 C-140SG

出光制造商(可力欣)公司一级授权代理pps 日本出光 C-600SG

出光制造商(可力欣)公司一级授权代理pps 日本出光 F181PX1-X1

出光制造商(可力欣)公司一级授权代理pps 日本出光 F181PX1-X2

出光制造商(可力欣)公司一级授权代理pps 日本出光 C-200SC

出光制造商(可力欣)公司一级授权代理pps 日本出光 L524J1X

出光制造商(可力欣)公司一级授权代理pps 日本出光 C-220SC

出光制造商(可力欣)公司一级授权代理pps 日本出光 C-2000SG15

出光制造商(可力欣)公司一级授权代理pps 日本出光 K531A1

出光制造商(可力欣)公司一级授权代理pps 日本出光 NT-7790 BK

出光制造商(可力欣)公司一级授权代理pps 日本出光 K521A2

出光制造商(可力欣)公司一级授权代理pps 日本出光 C-719SG

出光制造商(可力欣)公司一级授权代理pps 日本出光 F181PX1-X3

出光制造商(可力欣)公司一级授权代理pps 日本出光 NT-7790

日本出光代理商PPS的应用范围

(1)汽车工业:PPS用于汽车工业占45%左右，主要用于汽车功能件，点火器，加热器，温控器，灯座，轴承;如可代替金属制作排气筒循环阀及水泵叶轮，气动信号调解器等。

(2)机械工业:用于壳体、结构件、耐磨件及密封材料，具体有泵体、阀门、轴承、轴承支架、活塞环及齿轮等。

(3)纺织纤维:用于特殊工业除尘设备。

(4)薄膜/绝缘纸:用于电机绝缘材料。

日本出光代理商PPS的加工特性

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。

日本出光代理商PPS的[折叠](#)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15min，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。