

PPO 日本旭化成 X1744 BK

产品名称	PPO 日本旭化成 X1744 BK
公司名称	东莞市群发塑料有限公司
价格	.00/件
规格参数	PPO:东莞仓库 名称:PPO X1744 BK 品牌:日本旭化成
公司地址	广东省东莞市樟木头镇百果洞新城街三巷11号101室（注册地址）
联系电话	0769-89070333 13686289316

产品详情

PPO 日本旭化成 X1744 BK

XYRON X1744 物性表

由 Asahi Kasei Corporation 提供

产品说明：

改性PPE35%填料增强阻燃V-1Stiffness高，翘曲低，易流动

填料/增强材料填料,35%;填料按重量

添加剂阻燃性

特性低翘曲性;高刚性;良好的流动性;阻燃性

加工方法注射成型

PPO塑胶原料

- 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**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

I) 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，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。