

HIPS台湾国乔PS-350 代理商

产品名称	HIPS台湾国乔PS-350 代理商
公司名称	东莞市博琪塑胶原料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:台湾国乔代理商 型号:PS-350 产地:台湾
公司地址	总部位于香港，大陆公司位于广东省 东莞市。
联系电话	17620537261 13537064918

产品详情

起订量

25公斤起批

发货地

广东省 东莞市

所属类目

橡胶塑料;通用塑料;HIPS/高抗冲聚苯乙烯

产品标签

HIPS 台湾国乔 PS-350 耐冲击;HIPS 台湾国乔 PS-350高抗冲

获取底价

查看电话

在线咨询

HIPS优点：

由于聚苯乙烯质硬而脆，易碎裂，不耐冲击，因此，采用橡胶改性的方法来解决以上问题。HIPS最大的优点是冲击强度很高，比ABS高4倍以上。电绝缘性优良，HIPS易着色，容易印刷。HIPS的表面硬度比较高。

HIPS缺点：

HIPS的抗冲击强度虽然很高，但它的延展伸长率小于ABS，因此，壳体上设计的螺丝孔比较易被自攻螺丝打破。由于橡胶成分的加入，表面的光泽也变得暗淡，表面无光泽；HIPS的热稳定性差，耐热性不高。

HIPS用途：

用于生产家用电器的外壳，生产日用品及玩具外壳，挤出吹塑容器，中空制品，瓶子注塑性能：一般的HIPS熔点为170 左右，分解温度为260 ；注塑温度的可调区间比较大。注塑时，一般使用温度为180 --240 ；因为橡胶成分的存在，它吸少量水分，生产时，需烘干，可用80-90 温度烘干1-2hr即可；HIPS由于橡胶成分的存在，热稳定性差，因此，注塑时不要在料筒中停HIPS的熔体粘度比PS大，但浇口和流道一般，也能充满制品；制品易带静电，表面易吸尘埃。收缩率为5‰；溢边值为0.05mm

HIPS成型工艺

一般的HIPS熔点为170 左右，分解温度为260 ；注塑温度的可调区间比较大。注塑时，一般使用温度为180 --240 ；因为橡胶成分的存在，它吸少量水分，生产时，需烘干，可用80-90 温度烘干1-2hr即可；HIPS由于橡胶成分的存在，热稳定性差，因此，注塑时不要在料筒中停HIPS的熔体粘度比PS大，但浇口和流道一般，也能充满制品；制品易带静电，表面易吸尘埃。收缩率为5‰；溢边值为0.05mm。

HIPS燃烧特征：易燃，离火后能继续燃烧，火焰上端呈金黄色，燃烧时会软化起泡，无液体滴落，并发出浓烟黑柱，有飞灰。优点：由于聚苯乙烯质硬而脆，易碎裂，不耐冲击，因此，采用橡胶改性的方法来解决以上问题。HIPS最大的优点是冲击强度很高，比ABS高4倍以上。电绝缘性优良，HIPS易着色，容易印刷。HIPS的表面硬度比较高。缺点：HIPS的抗冲击强度虽然很高，但它的延展伸长率小于ABS，因此，壳体上设计的螺丝孔比较易被自攻螺丝打破。由于橡胶成分的加入，表面的光泽也变得暗淡，表面无光泽；HIPS的热稳定性差，耐热性不高。用途：用于生产家用电器的外壳，生产日用品及玩具外壳，挤出吹塑容器，中空制品，瓶子注塑性能：一般的HIPS熔点为170 左右，分解温度为260 ；注塑温度的可调区间比较大。注塑时，一般使用温度为180 --240 ；因为橡胶成分的存在，它吸少量水分，生产时，需烘干，可用80-90 温度烘干1-2hr即可；HIPS由于橡胶成分的存在，热稳定性差，因此，注塑时不要在料筒中停HIPS的熔体粘度比PS大，但浇口和流道一般，也能充满制品；制品易带静电，表面易吸尘埃。收缩率为5‰；溢边值为0.05mm

GPPC PS-350

High Impact Polystyrene

GPPC Chemical Co., Ltd.

产品说明：

GPPC PS-350是一种高抗冲聚苯乙烯材料。

该产品在北美洲或亚太地区有供货,加工方式为:注射成型。GPPC PS-350的主要特性有:

阻燃/额定火焰

符合 REACH 标准

通过 ROHS 认证

耐冲击

物性信息：

基本性能

[E115332-219493](#)

特性

抗撞击性，高

机构评级

EC 1907/2006 (REACH)

RoHS 合规性

RoHS 合规

UL文件号

E115332

加工方法

注射成型

物理性能额定值单位制测试方法

1.05

熔流率（熔体流动速率）

200 ° C/5.0 kg

4.8

230 ° C/3.8 kg

14

硬度额定值单位制测试方法

58

机械性能额定值单位制测试方法

28.4

弯曲模量 2(3.18 mm) 2060

弯曲强度 3(3.18 mm) 47.1

悬臂梁冲击值单位制测试方法

3.18 mm 98

6.35 mm 83

冲击能量值单位制测试方法未退火, 12.7 mm) 82.0

可燃性等级测试方法

1.59 mm HB

3.18 mm HB

注射成型值单位制 80.0 到 90.0

加工（熔体）温度 160 到 240

模具温度 35.0 到 65.0

备注 50 mm/min

2. 15 mm/min

3. 15 mm/min

HIPS台湾国乔PS-350