

电镀级 PPA 美国索尔维 KALIX 2930 BKACCHFFR 高抗冲 可喷涂 薄壁部件 手机

产品名称	电镀级 PPA 美国索尔维 KALIX 2930 BKACCHFFR 高抗冲 可喷涂 薄壁部件 手机
公司名称	深圳市绿点塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:PPA塑胶原料 型号:KALIX 2930 BKACCHFF 用途:薄壁部件 手机
公司地址	深圳市龙华区观湖街道樟溪社区下围工业区一路 6 号智谷 C1 栋 213A
联系电话	0755-21047619 18819106372

产品详情

电镀级 PPA 美国索尔维 KALIX 2930 BKACCHFFR 高抗冲 可喷涂 薄壁部件 手机

PPA美国索尔维 KALIX 2930 BKACCHFFR材料的简介：

聚邻苯二酰胺（简称FPA）树脂是以对苯二甲酸或邻苯二甲酸为原料的半芳香族聚酰胺。既有半结晶态的，也有非结晶态的，其玻璃化温度在255 ° F左右。

非结晶态的PPA主要用于要求阻隔性能の場合;半结晶态的PPA树脂主要用于注塑加工，也用于其它熔融加工工艺下文主要介绍后者——半结晶态PPA树脂，特别注明的除外。半结晶态FPAS的熔点约590 ° F，以不透明矩形切片的形式供应。

PPA树脂比脂肪类聚酰胺如尼龙6，6等更结实坚硬;对水分的敏感度更低；热性能更好，而且蠕变、疲劳和耐化学品性能也好得多。例如:含45%玻璃短纤维的PPA树脂，抗张强度约276MPa，弯曲模量超过13786 MPa，热变形温度(HDT)549 ° F。即使矿物填料级的PPA，抗张强度也能达到117MPa。PPA树脂的延展性不如尼龙6，6，然而，已经开发出未增强的冲击改性级PPA树脂，其缺口悬臂梁式冲击强度高达20英尺·磅/英寸。

尽管其它熔融工艺也能使用，绝大多数PPA树脂是用传统注塑法加工的。把PPA原料预干燥到低于0.1%的湿度水平，然后装入热密封的金属衬里袋子或盒子内，

这些容器能保证FPA原料在加工前不用再干燥。加工工艺可接受的湿度水平是0.15%或更低。加工湿的树脂能使分子量降低，造成相应的机械性能上的损失。

使用干燥剂贮斗式干燥器，在175 ° F条件下很容易把树脂干燥到露点湿度达—25 ° F甚至更低。干燥时间视吸收的水量而定，一般在4—16个小时范围内。

注塑时熔融温度在323-343摄氏度范围内，物料在机筒内的停留时间不超过10分钟，这样注塑出来的产品机械性能zuijia。要求模具温度至少135摄氏度，

以便得到完全结晶和尺寸稳定性zuijia的产品。具有部分厚壁的部件，由于冷却速度慢，可以在较低的模温下注塑。模温对于成品部件的表面外感zuijia化是至关重要的。

用于真空镀金属成电镀金属的矿物填料级PPA树脂的模具表面温度要求350 ° F。

电镀级 PPA 美国索尔维 KALIX 2930 BKACCHFFR 高抗冲 可喷涂 薄壁部件 手机

美国索尔维ppa,KALIX 2930 B,电镀级PPA,高抗冲ppa,可喷涂PPA