

日本宝理(TPEE)代理 经销商

产品名称	日本宝理(TPEE)代理 经销商
公司名称	上海远华塑国际贸易有限公司
价格	.00/吨
规格参数	品牌:日本宝理 产地:正规渠道
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层（注册地址）
联系电话	13671664550 13671664550

产品详情

日本宝理(TPEE)代理 经销商

机械性能：

纯PPS的机械性能不高，尤其冲击强度比较低。以玻璃纤维增强后会大幅度提高冲击强度，由27J/m增大到76J/m，增大3倍；拉伸强度由6Mpa增大到137Mpa，增大1倍。PPS的刚性很高，在工程塑料中少见。纯PPS的弯曲模量可达3.8Gpa，无机填充改性后可达到12.6Gpa,增大5倍之多。而以刚性著称的PPO仅为2.55Gpa，PC仅为2.1Gpa。PPS在负荷下的耐蠕变性好，硬度高；***性高，其1000转时的磨耗量仅为0.04g，填充F4及二硫化钼后还会进一步得到改善；PPS还具有一定的自润性。PPS的机械性能对温度的敏感性能小

电学性能：

PPS的电性能十分突出，与其他工程塑料相比，其介电常数和介电损耗角正切值都较低，并且在较大的频率、温度及温度范围内变化不大；PPS的耐电弧好，可与热固性塑料媲美。PPS常用于电器绝缘材料，其用量可占30%左右。

环境性能：

PPS的大特点之一为耐化学腐蚀性好，其化学稳定性能仅次于F4；PPS对大多酸、酯、酮、醛、酚及脂肪烃、芳香烃、氯代烃等稳定，不耐氯代联苯及氧化性酸、氧化剂、浓硫酸、浓硝酸、王水、及次氯酸钠等。PPS的耐辐射性好。

加工注塑：

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，50-130 MPA。

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。

DURAFIDER PPS日本宝理2130A1

DURAFIDER PPS日本宝理3130A1

DURAFIDER PPS日本宝理6150T6

DURAFIDER PPS日本宝理6165A4

DURAFIDER PPS日本宝理6165A6

DURAFIDER PPS日本宝理6165A7

DURAFIDER PPS日本宝理6765A7

DURAFIDER PPS日本宝理6345A4

DURAFIDER PPS日本宝理6465A6

DURAFIDER PPS日本宝理6565A6

DURAFIDER PPS日本宝理6565A7

DURAFIDER PPS日本宝理7140A4

DURAFIDER PPS日本宝理7340A4