

PPS 日本宝理 1140A7 注塑级 高强度 耐高温

产品名称	PPS 日本宝理 1140A7 注塑级 高强度 耐高温
公司名称	东莞市佳盼塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场一期新六栋9号
联系电话	0769-86293439 13926868652

产品详情

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。