

聚苯流醚PPS/1140A6日本宝理1130A6

产品名称	聚苯流醚PPS/1140A6日本宝理1130A6
公司名称	永州佳铭塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	品名:聚苯流醚PPS 供应量:长期 发货时间:2天
公司地址	广东省东莞市樟木头镇塑胶商务中心三栋110号
联系电话	0158-18258561 15818258561

产品详情

供应聚苯流醚PPS/1140A6日本宝理1130A6 PPS原料,PPS颗粒,聚苯流醚,PPS本色,PPS黑色

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,50-130MPA。

(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。

PPS的应用:

在机械工业各个领域当使用尼龙(PA)、聚甲醛(POM)、聚对苯二甲酸乙二脂(PET)和聚砜(PSU)都有缺陷式不能达到技术要求,而使用聚酰亚胺(PI)聚醚醚酮(PEEK)和聚酰胺-

酰亚胺(PAI)又价格太高，选择使用PPS应是较理想的工程塑料。

1、机械工业:机械工业中特别运用于在高湿、强腐蚀的环境下的部件制备。用于壳体、结构件、耐磨件及密封材料，具体有如:泵壳、泵轮、阀、轴承、轴承支架、活塞环及齿轮、滑轮、风扇、流量计部件、法兰盘、万向头、计数器、水准仪等。

2、电子电器:PPS用于电子电器工业可占30%，它适合于环境温度高于200 的高温电器元件;可制造发电机和发动机上的点涮、电涮托架、启动器线圈、屏蔽罩及叶片等;在电视机上，可用于高电压外壳及插座、接线柱及端子板等;在电子工业、制造变压器、阻流圈及继电器的骨架和壳体，集成电路载体;利用高频性能，制造H级绕线架和微调电容器等。微型电子元件封装、连接器、接线器、插座、线圈骨架、马达壳、电磁调节盘、电视高频头轴、继电器、微调电容器、保险丝支架、收录机、磁疗器等零部件。还应用于精密仪器:电脑、计时器、转速器、复印机、照相机、温度传感器以及各种测量仪表的壳体和部件。

3、汽车工业:PPS用于汽车工业占45%左右，主要用于汽车功能件;点火器、加热器、汽化器、离合器、变速器、齿轮箱、轴承支架、灯罩、保险杠、风扇、排气系统以及反光镜和车灯座的零部件。可代替金属制作排气筒循环阀及水泵叶轮，气动信号调解器等。

4、家用电器:热风筒、卷发器、干发器、烫发器、微波炉、咖啡煲、干衣机、电熨斗、电饭煲等的防护涂层和零部件。

5、化学工业:PPS具有优良粘接性和耐蚀性，极宜作化工设备的衬里。

四、物料干燥工艺

温度:100~105

时间:3hr

2、注塑成型工艺

1)模具温度:60-80

2)料筒温度:前段:220~260 中段:290~310 后段:300~320

喷嘴:290~300

3)注塑压力:60~70Mpa4)注塑速度:中速

5)注塑时间:根据制件的大小确定，以制件充满模具，且表面基本冷却定型