

XYRON PPO 400H注射成型

产品名称	XYRON PPO 400H注射成型
公司名称	东莞市捷帆塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇大京九塑胶原料市场
联系电话	0769-13539026629 13539026629

产品详情

聚苯醚(也称为：聚苯醚)[PPO]的化学稳定性好，蠕变性小，耐老化，不易燃烧。耐水性好，因此，聚苯醚是应用广泛的工程塑料。

聚苯醚的主要缺点是：熔体流动性差，成型加工困难，有交联倾向，价格偏贵，制品易应力开裂，冲击强度不稳定。

PPO成型工艺

- 1) 非结晶料、吸湿小，PPO的吸水率很低，但水分会使制品表面出现银丝、气泡等缺陷，为此，可将原料置于80~100C的烘箱中，干燥1-2h后使用。
- 2) PPO的分子键刚性大，玻璃化转化温度高，不易取向，但强迫取向后很难松弛。所以制品内残余内应力较高，一般要经过后处理。
- 3) PPO为无定型材料，在熔融状态下的流变性接近于牛顿流体，但随温度的升高偏离牛顿流体的程度越大。
- 4) PPO熔体的粘度大，因此加工时应提高温度，并适当提高注射压力，以提高充模能力。
- 5) PPO的回料可重复使用，一般重复使用3次，其性能没有明显降低。
- 6) 对PPO熔体宜采用螺杆式注塑机成型，喷嘴采用直通式为佳，孔径为3-6mm
- 7) 在PPO注塑成型时，宜采取高压、高速注射，保压及冷却时间不能太长。
- 8) 模具的主流道宜采用较大的锥度或采用拉料钩，浇道以短粗为好。
- 9) 浇口宜采用直接式、扇形或扁平形，采用针状浇口时直径应适当加大，对于长浇道可采用热流道结构。

10)PPO的成型收缩率较小，一般为0.2%—0.7%，因而制品尺寸稳定性能优良。

11)流动性差，为类似牛顿流体，粘度对温度比较敏感，制品厚度一般在0.8毫米以上。极易分解，分解时产生腐蚀气体。宜严格控制成型温度，模具应加热，浇注系统对料流阻力应小。

12)聚苯醚的吸水率很低0.06%左右，但微量的水分会导致产品表面出现银丝等不光滑现象，好是作干燥处理，温度不可高出150度，否则颜色会变化。

应用范围。PPO材料在汽车、电子、电器、IT等行业和领域有广泛应用，如齿轮、风叶、阀等零件的制作，还可用于制作电机、转子、机壳、变压器等电器零件。

13)聚苯醚的成型温度为280-330度，改性聚苯醚的成型温度为260-285度。