

PPS/1387 D美国RTP安特普1399 X 55981

产品名称	PPS/1387 D美国RTP安特普1399 X 55981
公司名称	永州佳铭塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	品名: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

本品是我公司生产的超导电性聚苯硫醚改性粒料产品之一，它是在聚苯硫醚树脂的基础上，添加增强纤维、导电材料及相关助剂混炼造粒而成。本品具有超导电性、抗蠕变、耐高温、耐化学腐蚀、阻燃等特点，更有加工性好，成型收缩率小等特性。

产品用途

由于本品突出的超导电特性，适用于在化工、汽车、电子电器等行业制作超导电性能要求的部件。

产品性能

测试项目

单位

性能

试验方法

密度

g/cm³

1.5

GB/T 1033

成型收缩率

%

0.25/0.6

GB/T 15585

吸水率

%

0.02

GB/T 2914

拉伸强度

MPa

130

GB/T 1040

断裂伸长率

%

1.1

GB/T 1040

弯曲强度

MPa

200

GB/T 9341

弯曲模量

MPa

1.0×10^4

GB/T 9341

悬臂梁缺口冲击强度

KJ/m²

8.0

GB/T 1843

熔点

278

GB/T 4608

热变形温度 (1.8MPa)

260

GB/T 1634

绝缘电阻

.cm

5×10^2

GB/T 1410

使用方法

1、物料干燥工艺

温度：130~150 × 4小时

注：如成型产品中有金属嵌件，需先预热嵌件：金属嵌件预热温度：130~140 ，时间：恒温1小时

2、注塑工艺

模具温度：120~150 （可根据制件结构情况设定）

料筒温度：

前段：280~290

中段：290~300

后段：300~310

喷嘴：290~310

注塑压力：80~150MPa (70-95%)

注塑速度：中速~高速

保压压力：30-70MPa (20-45%)

计 量：残量设定5-10mm

松 退：3-5mm

螺杆转速：50-120rpm

背压压力：0.2-5MPa

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为佳。

3、后处理工艺：以制件大小确定

处理温度：160~180 ，处理时间：4~8小时