

阻燃PPO日本旭化成DG043 注射成型

产品名称	阻燃PPO日本旭化成DG043 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

PPO是一种综合性能优良的热塑性工程塑料，突出的是电绝缘性和耐水性优异，尺寸稳定性好。

是世界五大通用工程塑料之一。它具有刚性大、耐热性高、难燃、强度较高电性能优良等优点。另外，聚苯醚还具有耐磨、无毒、耐污染等优点。PPO的介电常数和介电损耗在工程塑料中是小的品种之一，几乎不受温度、湿度的影响，可用于低、中、高频电场领域。PPO的负荷变形温度可达190 以上，脆化温度为-170 。PPO材料作为世界五大通用工程塑料之一，无毒，相对密度小，（PPO/PA同类产品也仅为1.10-1.13g/cm³），是五大通用工程塑料中密度较小的,具有良好的机械强度，抗蠕变性，耐应力松弛，抗疲劳强度高

它的介电性能居工程塑料之首：PPE树脂分子结构中无强极性基团，电性能稳定，可在广泛的温度及频率范围内保持良好的电性能。其介电常数和介电损耗角正切是工程塑料中小的，且几乎不受温度、湿度及频率数的影响。其体积电阻率是工程塑料中高的。PPE的优异电性能使其广泛应用于生产电器产品，尤其是耐高压的部件，如彩电的行输出变压器（FBT）等。

树脂对常用的汽车燃料、黄油和原油具有广泛的耐环境性。此外，该树脂也具有以下特点：耐洗涤剂、酒精、脂族、脂肪族和芳香族水解苯醌、碱化物等。当应用中需要将制件暴露或浸没于上述液体或其他更恶劣的环境时，应在实际工作条件下，测试该材料原型或合适的应力样品，PPE树脂具有：低温抗冲击强度,耐高温,耐化学剂性,低模塑收缩量,可在线喷涂,温度超过400° 的短期热性能,良好的尺寸稳定性,表面外观性（A级）,低吸水。PPE树脂的典型应用包括：汽车车轮护盖,汽车外部立式车身壁板,材料输送工程零件,流体输送工程,汽车观后视镜外壳和外部装饰件。

对酸、碱和洗涤剂等基本不受腐蚀，在受力的情况下，矿物油及酮类、酯类溶剂会产生应力开裂；对有机溶剂如脂肪烃、卤代脂肪烃和芳香烃等会使之融涨和溶解。PPE弱点是耐光性差，长时间在阳光或荧光灯下使用产生变色，颜色发黄，原因是紫外线能使芳香醚的链结合分裂所致。

注塑工艺：

乾燥处理：建议在成型加工前进行2-4小时、100度的乾燥处理。

熔融温度：240-320度

模具温度：60-105度

注塑压力：600-1500 Bar

浇道和浇口：可以使用所有类型的浇口，特别适合于使用柄型浇口和扇形浇口

注意，Xyron的预干燥时间不得长于8小时。预干燥时间过长可能会导致物理特性降低和颜色的改变。

循环再研磨

已经成型的Xyron(浇口、流道、注塑件，等等)可以被再次研磨、干燥和再次注塑，而不会产生不良的效果。有待再次研磨的材料不得含有油、脂、尘土和杂质，且不得有变质的现象，这一点很重要。再次研磨的成分不超过20%时可以成功地使用，但将再次研磨材料使用在表面外观十分重要的用途中则是不建议的。

对于所有的Xyron等级，建议采用高粘度GPPS(通用聚苯乙烯)和Asaclean (爱塑洁) SA?(旭化成公司和经销商可提供)作为清洗材料。清洗应当在各等级适合的温度范围内进行。

滞留时间

为了防止聚合物在注塑操作停止或中断时发生降解，建议采用以下措施。

30分钟以下时:

保持机筒温度。在重新开始注塑操作之前，用相同的材料对机筒进行清洗。

30分钟至12小时:

将机筒温度降低到200-220 ° C。用高粘度GPPS(通用聚苯乙烯)对机筒进行清洗。在重新开始注塑操作时，机筒温度升高到要求的水平之后，使用与注塑相同的材料对机筒进行冲洗。

滞留时间超过12小时:

用高粘度GPPS(通用聚苯乙烯)对机筒进行清洗，并停机。

脱模

注塑Xyron树脂时一般不需要使用脱模剂。对于因模具形状复杂而需要使用脱模剂时，建议采用低的用量。建议采用含有硅氧烷基脱模剂，因为其化学成分不与Xyron发生化学作用。