

聚苯醚PPO L544V日本旭化成

产品名称	聚苯醚PPO L544V日本旭化成
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（PPO）成型工艺

PPE可通过注塑、挤出等工艺加工成各种制品：

- 1.注塑：柱塞式或螺杆式注塑机都能加工PPE。一般采用螺杆式注塑机，要求长径比大于15：1，压缩比1.7~4.0（一般采用2.5~3.5）。
- 2.挤出：PPE能在挤出机上加工成管、片、棒、块等。采用排气式、长径比大的挤出机更好，螺杆长径比为24：1，压缩比为2.5~3.5，渐变式，等距不等深，计量段有适当的深度。应有较长的口模平直部分，挤出牵引时应考虑其物料凝结温度较高的特点。
- 3.压模成型：10%~18%PPE的苯溶液浸泡溶液的玻璃布，可按热固性塑料的层压工艺条件进行压制。玻璃化布含胶量控制在35%±5%，烘干温度为70~110。
- 4.模压工艺：模温升至250 时保持温度5min,压力为6MPa,连续升温至300 ，保温1h，然后自然冷却至180 ，通冷水冷却至室温，脱模。另外，PPE还可以薄膜成型和二次加工。

聚苯醚（PPO）

1. 安全卫生注意事项

在干燥、熔融时会产生气体，请注意避免与眼睛、皮肤接触或吸入。此外，请勿直接接触高温的树脂。在干燥、熔融各项作业中，需要设置局部通风装置或佩戴防护用品（防护眼镜、防护手套等）。

2. 燃烧相关注意事项

具有可燃性，请在远离热源和着火源的场所进行操作与储存。万一发生燃烧，可能会产生一氧化碳等有害气体。灭火可使用水、泡沫灭火剂、干粉灭火剂。

3. 废弃注意事项

可焚烧或填埋处理，但处理时请依据《有关废弃物处理和清扫的法律》，委托具有官方许可资质的工业废弃物处理商或地方公共团体进行处理。

4. 储存注意事项

储存时，请避免直射日光、漏水和潮湿。