

PPO L554V/PPO聚苯醚

产品名称	PPO L554V/PPO聚苯醚
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加工方法：

- 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。

预干燥

在所有的工程塑料中，改性PPE的吸水性低，表现出了良好的抗水解性。尽管如此，为了确保不出现表面外观缺陷(如：银斑)，实践中好还是对该材料进行预干燥。对于表面外观非常重要的应用，更是一定要确保对材料进行预干燥。当使用PPE/PA等级时，预干燥就尤其重要，因为PA的吸水性很高。

预干燥应当在每个等级所规定的正确的温度范围内进行。对于Xyron?(采龙)的预干燥，封闭回路除湿/干燥进料系统是有效的设备。如果使用循环热气炉，则当Xyron?颗粒以20到30毫米的均匀深度分布于托盘中时，可以达到有效的预干燥效果。

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。

清洗

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。