

PPS 美国雪佛龙菲利普 BR-42C 抗紫外线

产品名称	PPS 美国雪佛龙菲利普 BR-42C 抗紫外线
公司名称	东莞市樟木头常虹塑胶原料经营部
价格	10.00/千克
规格参数	品牌:美国雪佛龙菲利普 型号:BR-42C原料 性能:PPS
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞新城街二巷六号
联系电话	13688946070

产品详情

PPS 成型加工:

1.加工特性

树脂厂商提供的pps为一种相对质量比较低(4000~5000)，结晶度较高(75%)白色粉末，这种纯pps无法直接塑化成型，只能用于喷涂。用于塑化成型的pps，必须进行交联改性处理，使熔体的粘度上升。一般交联后的熔融指数达到10~20为宜;进行玻璃纤维增强pps的熔融指数可大一些，但不能大于200.

ppS的交联方法有热交联合化学交联两种，目前以热交联为主。热交联的交联的交联温度为150~350度，低于150度不发生交联，高于350度发生高度交联，反而导致加工困难。

化学交联需要加入交联促进剂，具体的品种有氧化锌，氧化铅，氧化镁，氧化钴等遗迹酚类化合物，六甲氧基甲基三聚氧酰胺，过氧化氢，碱金属或碱土金属的次酸盐等。

pps虽有交联，但流动性下降不多;因此，废料可重复使用三次;pps本身具有脱模性，可不必加入脱模剂;pps经过热处理可提高结晶度及热变形温度，后处理的条件为:温度204度，时间30min。

2.加工方法

注塑：可采用通用注塑机，玻璃纤维增强pps的熔融指数以50为宜。注塑的工艺条件为;料筒温度，纯pps为280~330度，40%GFPPS为300-350度，40%GFPPS为330度;模具温度120~180度;注塑压力，50-130MPA. 挤出:采用排气式挤出机，工艺为：加料段温度小于200度;料筒温度300~340度，连接体温度320-340度，口模温度300-320度。

模压成型：适合大型制品，采用两次压缩，先冷却，后热压。热压的预热温度纯pps为360度15min，GFPPS为380度左右20min;模压压力为10~30Mpa，冷却到150度脱模。

喷涂成型：采用悬浮喷涂法和悬浮喷涂与干粉热喷混合法，都是将pps喷涂到金属表面，再经过塑化，淬火处理而得到涂层;pps的涂层处理温度在300度以上，保温30min