

PPS 日本宝理 6165A7 增强级

产品名称	PPS 日本宝理 6165A7 增强级
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:日本宝理 型号:6165A7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

聚苯硫醚，全称为聚亚苯基硫醚，英文名称为 polyphenylene sulfide，简称PPS（以下称聚苯硫醚或称PPS）。pps的分子结构比较简单，分子主链由苯环和硫原子交替排列，大量的苯环赋予pps以刚性，大量的硫醚键又提供柔顺性。它具有硬而脆，结晶度高，难燃，热稳定性好，机械强度较高，电性能优良等优点。

pps是结晶型（结晶度55%-65%）的高刚性白色粉末聚合物，耐热性高（连续使用温度达240度），机械强度，刚性，难燃性，耐化学药品性，电气特性，尺寸稳定性都优良的树脂，耐磨，抗蠕变性优，阻燃性优。有自熄。达UL94V-0级，高温，高温下仍保持良好的电性能。流动性好，易成型，成型时几乎没有缩孔凸斑。与各种无机填料有良好的亲和性。若提高其物理机械性能和耐热性（热变形温度），增强材料有玻璃纤维，碳纤维，聚芳酰胺纤维，金属纤维等，以玻璃纤维为主。无机填充料有滑石，高岭土，碳酸钙，二氧化硅，二氧化钼等。pps/PTFE,PPS/PA,PPS/PPO等合金已商品化，PPS/PTFE合金改进了PPS的脆性，润滑性和耐腐蚀性，PPS/PA合金为高韧性合金。玻纤增强pps具有优异的热稳定性，耐磨性，抗蠕变性，在宽范围（温度，湿度，频率）内有优良的机械性能和电性能，介电数量小，介电损耗低。

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氧酸盐等。

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