

# 供应PPS A674M2日本东丽 V0阻燃高韧性

产品名称	供应PPS A674M2日本东丽 V0阻燃高韧性
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	45.00/千克
规格参数	日本东丽:7 A674M2:5 日本:1
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷2号101
联系电话	13532886152

## 产品详情

### 应用范围

- (1) 汽车工业：PPS用于汽车工业占45%左右，主要用于汽车功能件，点火器，加热器，温控器，灯座，轴承；如可代替金属制作排气筒循环阀及水泵叶轮，气动信号调解器等。
- (2) 机械工业：用于壳体、结构件、耐磨件及密封材料，具体有泵体、阀门、轴承、轴承支架、活塞环及齿轮等。
- (3) 纺织纤维：用于特殊工业除尘设备。
- (4) 薄膜/绝缘纸：用于电机绝缘材料。

### PPS塑料加工方法

### PPS塑料加工特性

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%）的白色粉末，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和化学交联两种，以热交联为主。热交联的交联温度为150~350，低于150不

发生交联，高于350 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、氧化钴等以及酚类化合物，六甲氧基甲基三聚氰酰胺、过氧化氢、碱金属或碱土金属的次氯酸盐等。

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 ，时间30min。

## PPS塑料其他方法

(1) 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 ，40%GFPPS为300-350 ；喷嘴温度，纯PPS为305 ，40%GFPPS为330 ；模具温度120-180 ；注塑压力，50-130MPa。

(2) 挤出：采用[排气式挤出机](#)

，工艺为：加料段温度小于200 ；料筒温度300-340 ，连接体温度320-340 ，口模温度300-320 。

(3) 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 左右15 min,GFPPS为380 左右20min;模压压力为10~30Mpa，冷却到150 脱模。

(4) 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 以上，保温30min。

PPS的应用：

在机械工业各个领域当使用尼龙（PA）、聚甲醛（[POM](#)

）、聚对苯二甲酸乙二酯（[PET](#)

）和聚砜（PSU）都

有缺陷式不能达到技术要求，而使用聚

酰亚胺（PI）聚醚醚酮（[PEEK](#)

）和聚酰胺-酰亚胺（PAI）又价格太高，选择使用PPS应是较理想的[工程塑料](#)。

1、机械工业：机械工业中特别运用于在高温、强腐蚀的环境下的部件制备。用于壳体、结构件、耐磨件及密封材料，具体有如：泵壳、泵轮、阀、轴承、轴承支架、活塞环及齿轮、滑轮、风扇、流量计部件、法兰盘、万向头、计数器、水准仪等。

2、电子电器：PPS用于电子电器工业可占30%，它适合于环境温度高于200 的高温电器元件；可制造发电机和发动机上的点涮、电涮托架、启动器线圈、屏蔽罩及叶片等；在电视机上，可用于高电压外壳及插座、接线柱及端子板等；在电子工业、制造变压器、阻流圈及继电器的骨架和壳体，集成电路载体；利用高频性能，制造H级绕线架和微调电容器等。微型电子元件封装、连接器、接线器、插座、线圈骨架、马达壳、电磁调节盘、电视高频头轴、继电器、微调电容器、保险丝支架、收录机、磁疗器等零部件。还应用于精密仪器：电脑、计时器、转速器、复印机、照相机、温度传感器以及各种测量仪表的壳体和部件。

3、汽车工业：PPS用于汽车工业占45%左右，主要用于汽车功能件；点火器、加热器、汽化器、离合器、变速器、齿轮箱、轴承支架、灯罩、保险杠、风扇、排气系统以及反光镜和车灯座的零部件。可代替金属制作排气筒循环阀及水泵叶轮，气动信号调解器等。

4、家用电器：热风筒、卷发器、干发器、烫发器、微波炉、咖啡煲、干衣机、电熨斗、电饭煲等的防护

涂层和零部件。

5、化学工业：[PPS](#)具有优良粘接性和耐蚀性，极宜作化工设备的衬里。

#### 四、物料干燥工艺

温度：100~105

时间：3hr

#### 2、注塑成型工艺

1) 模具温度：60-80

2) 料筒温度：前段：220~260 中段：290~310 后段：300~320

喷嘴：290~300

3) 注塑压力：60~70Mpa 4) 注塑速度：中速

5) 注塑时间：根据制件的大小确定，以制件充满模具，且表面基本冷却定型为佳

供应PPS A504X95日本东丽 高流动40%玻纤增强阻燃
供应PPS A610M-2日本东丽 V0阻燃高韧性
供应PPS A504日本东丽 40%GF标准级
供应PPS R-4-230NA美国菲利普 V0阻燃抗冲击
供应PPS R10-7006A美国菲利普 V0阻燃
供应PPS K531A1日本出光
供应PPS 1130A6日本宝理 V-0,30%GF高强度
供应PPS A310MB7,日本东丽 高流动
供应PPS A390M日本东丽
供应PPS A504X90日本东丽 超高韧性40%玻纤增强阻燃
供应PPS A610M-3日本东丽 V0阻燃高韧性
供应PPS R-4-02XT美国菲利普
供应PPS R-4-230美国菲利普 V0阻燃抗冲击
供应PPS PR25美国菲利普 粉末耐化学