

现货PPS日本东丽A390M60价格低

产品名称	现货PPS日本东丽A390M60价格低
公司名称	东莞市尚晋新材料科技有限公司
价格	42.00/公斤
规格参数	品牌:东丽 型号:A390M60 产地:日本
公司地址	广东省东莞市常平镇塑华街11号（注册地址）
联系电话	15916783331

产品详情

PPS A390M60 日本东丽

（1）一般性能：PPS材料为一种外观白色、高结晶度、硬而脆的聚合物，纯PPS的相对密度为1.3，但改性后会增大。PPS有吸水率极小，一般只有0.03%左右。PPS的阻燃性好，其氧指数高达44%以上；与其他塑料相比，它在塑料中属于高阻燃材料（纯PVC的氧指数为47%、PSF为30%、PA66为29%、MPPO为28%，PC为25%）。

（2）机械性能：纯PPS的机械性能不高，尤其冲击强度比较低。以玻璃纤维增强后会大幅度提高冲击强度，由27J/m增大到76J/m，增大3倍；拉伸强度由6Mpa增大到137Mpa，增大1倍。PPS的刚性很高，在工程塑料中少见。纯PPS的弯曲模量可达3.8Gpa，无机填充改性后可达到12.6Gpa,增大5倍之多。而以刚性著称的PPO仅为2.55Gpa，PC仅为2.1Gpa。PPS材料在负荷下的耐蠕变性好，硬度高；耐磨性高，其1000转时的磨耗量仅为0.04g，填充F4及二硫化钼后还会进一步得到改善；PPS还具有一定的自润性。PPS的机械性能对温度的敏感性能小（3）热学性能：PPS具有优异的热性能，短期可耐260，并可在200~240下长期使用；其耐热性与PI相当，仅次于F4塑料，这在热固性塑料中也不多见。

（4）电学性能：PPS的电性能十分突出，与其他工程塑料相比，其介电常数和介电损耗角正切值都较低，并且在较大的频率、温度及温度范围内变化不大；PPS材料的耐电弧好，可与热固性塑料媲美。PPS常用于电器绝缘材料，其用量可占30%左右。

（5）环境性能：PPS材料的最大特点之一为耐化学腐蚀性好，其化学稳定性能仅次于F4；PPS材料对大多数酸、酯、酮、醛、酚及脂肪烃、芳香烃、氯代烃等稳定，不耐氯代联苯及氧化性酸、氧化剂、浓硫酸、浓硝酸、王水、过氧化氢及次氯酸钠等。PPS的耐辐射性好。

二、PPS的应用范围

（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；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) 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(3) 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。

PPS材料的成型加工

一．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PPS材料的熔融指数可大一些，但不能大于200。

PPS材料的交联方法有热交联和化学交联两种，目前以热交联为主。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材料虽有交联，但流动性下降不多；因此，废料可重复使用三次；PPS材料本身具有脱模性，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。

二．加工方法

(1) 注塑：可采用通用注塑机，玻璃纤维PPS材料的熔融指数以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，50-130 MPA。

(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材料)，全称为聚苯基硫醚。它是一种综合性能优异的热塑性特种工程塑料，其突出的特点是耐高温，耐腐蚀和优越的机械性能。

PPS是含硫芳香族聚合物，线型PPS在350 以上交联后成热固性塑料，支链型结构PPS为热塑性塑料。

(1) PPS材料为塑性结晶性树脂，其结晶度约为65%，外观为白色或琥珀色。纯PPS的密度为1.3~1.35g/cm³,但很少单独使用,应用的PPS多为改性品级,如玻璃纤维增强、无机填充和碳纤维增强强度，改性后的密度增大为1.60~1.68 g/cm³。

(2) PPS材料具有高强度、高刚性和尺寸稳定性，在高湿条件下刚性也良好，并具有突出的耐疲劳性能和抗蠕变性能：吸水性、吸油性、成型收缩性及线膨胀系数均很小。

(3) PPS材料的结构中含有硫原子，其含氧指数为46%~53%，在火焰上能燃烧，但不滴落，且离火自熄，有优异的阻烯性能。

(4) PPS材料的耐热性能优秀，熔点275~291℃，热变形温度为135℃，经玻璃纤维增强后可达到260℃，分解温度为400℃

(5) PPS材料具有良好的高电阻率和低介电常数，其电绝缘性随温度变化较小，即使在高温、高湿仍保持良好的电绝缘性能。

(6) PPS材料具有优异的耐化学稳定性，除了强氧化性酸，如浓硫酸、硝酸和“王水”外，能耐其他酸、碱、盐的腐蚀，且在200℃以下不溶于任何有机溶剂，其耐腐蚀性能几乎与聚四氟乙烯相当。

(7) PPS材料为惰性物质，口服无毒，但在加工时，若温度超过370℃，PPS会发生少量热分解，产生微量的SO₂、COS、CO、CS等有害气体

PPS材料加工方法

(1) 注塑：可采用通用注塑机，玻璃纤维PPS材料的熔融指数以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，50-130 MPa。

(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℃。