

PPS日本宝理6165A6增强

产品名称	PPS日本宝理6165A6增强
公司名称	东莞市鑫亿鑫塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市谢岗镇稔子村二路2栋2028号1楼
联系电话	13535595618

产品详情

PPS日本宝理6165A6增强塑胶增强塑料防火塑料

PPS日本宝理 6165A6 增强塑胶 增强塑料 防火塑料 防火原料树脂厂商提供的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，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。

二．加工方法（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，50-130 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15min,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。