

PPS BR111

产品名称	PPS BR111
公司名称	东莞市赢信塑胶原料有限公司
价格	.01/KG
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇漱旧村大京九塑胶原料市场塑荣东路358号
联系电话	13580961102

产品详情

<现货热销>PPS BR111，原厂原包！品质保证！

《东莞市赢信塑胶原料有限公司》一直以来，公司秉承“优质的产品，合理的价格，用心服务，锐意进取”为经营理念，坚持“品质第一”的质量方针，不断的提升自身的技术水平和管理水平，追求更先进的性能，从而为客户创造超值的性价比，超值的财富。公司致力于打造成为中国最具竞争力的一流企业！我们坚信：优秀的服务品质和良好的客户关系是公司赖以生存和发展的根本。我们与客户合作，不在于短期利益，而是以品质赢得共同进步！真诚期望与您携手并进，共创未来！

<优价供货>PPS BR111，我们拥有一手的准确市场行情报价，可提供SGS、MSDS、COA、ROHS、UL、物性表等相关资料。

PPS/简要概述：

PPS树脂(聚苯硫醚)英文名称:Polyphenylenesulphide比重:1.36克/立方厘米成型收缩率:0.7%成型温度：300-330。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。PPS燃烧辨别：易燃程度属于困难、离开火有自动熄灭能力、火焰深红顶、中部深橙黄色、底部有浅黄边，燃烧过程冒出低量碳屑及焦化及起泡现象，气味像硫磺。

PPS/主要厂商：

PPS树脂是美国菲利普斯公司于1971年首先实现工业化生产的，专利到期后，日本的企业也开始研发和生产。日企比较典型的有日本的东丽公司，现阶段日本的产量已大于美国的产量。其他一些生产厂家也主要集中在美国、日本和欧洲。全球五大PPS生产商为菲利普斯、东丽、泰科纳、宝理和日本油墨。目前国内PPS的销售商有上海联模化工等，到2000年，世界PPS的产量可达到5万吨/年。PPS的最大需求为日本占33%，北美占32%，西欧占19%，亚太占16%。

PPS/物化性能：

PPS树脂耐化学性能：目前尚未发现可在200℃以下溶解聚苯硫醚的溶剂，PPS对无机酸、碱和盐类的抵抗性极强。不耐氯代联苯及氧化性酸、氧化剂、王水、过氧化氢及次氯酸钠等。PPS电绝缘性（尤其高频绝缘性）优良，白色硬而脆，跌落于地上有金属响声，透光率仅次于有机玻璃，着色性耐水性，化学稳定性良好。PPS有优良的阻燃性，为不燃塑料。强度一般，刚性很好，但质脆，易产生应力脆裂；不耐苯、汽油等有机溶剂；

PPS/应用市场：

PPS树脂的应用是与其优异的耐热性为中心，兼顾它的减摩自润滑性，化学稳定性、尺寸稳定性，阻燃性和电绝缘性等。在化工行业PPS可用作合成、输送、储存物料的反应罐、管道、阀门、化工泵等，在机械中心PPS可制作叶轮、叶片、齿轮、偏心轮、轴承、离合器及耐磨零件；PPS的主要用途还是在电子电器领域，如制作变压器骨架，高频线圈骨架、插头、插座、接线架、接触器转鼓鼓片及各种精密零件等。

<品牌供应>PPS BR111，本公司货源充足，品种齐全，价格合理！！

PPS/加工方式：

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。

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℃。

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,G
FPPS为380 左右20min;模压压力为10~30Mpa，冷却到150 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 以上，保温30min。

<核心代理>PPS

BR111，可全国供货，接受现金交易，接受快递代收，接受银行转账（选择银行转账我司是要款到发货）