

PPS美国菲利普R-4华南一级代理

产品名称	PPS美国菲利普R-4华南一级代理
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	63.50/千克
规格参数	美国菲利普:PPS PPS R-4:全国一级代理
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

美国菲利普R-4，PPS R-4，PPS美国菲利普

美国菲利普R-4，PPS R-4，PPS美国菲利普

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。

加工方法

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。

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。