

# PPS 1140A1

产品名称	PPS 1140A1
公司名称	东莞市晶宏塑胶原料有限公司
价格	.00/KG
规格参数	宝理:1 1140A1:2 日本:3
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞百顺小区三巷5号一楼（注册地址）
联系电话	076989977070 18200646066

## 产品详情

PPS 1140A1物理性能：密度 1.66 g/cm ISO 1183 吸水率 (23 ° C, 24 hr) 0.030 % ISO 62 机械性能 额定值 单位制 测试方法 拉伸应力 185 MPa ISO 527-2 拉伸应变 (断裂) 1.8 % ISO 527-2 弯曲模量 13000 MPa ISO 178 弯曲应力 260 MPa ISO 178 冲击性能 额定值 单位制 测试方法 简支梁缺口冲击强度 10 kJ/m ISO 179/1eA 热性能 额定值 单位制 测试方法 热变形温度 (1.8 MPa, 未退火) 265 ° C ISO 75-2/A 线形热膨胀系数 流动 1.0E-5 cm/cm/ ° C 纵向 4.0E-5 cm/cm/ ° C 电气性能 额定值 单位制 测试方法 体积电阻率 1.0E+16 ohms · cm IEC 60093 介电强度 (3.00 mm) 15 kV/mm IEC 60243-1 介电常数 IEC 60250 1 kHz 4.60 IEC 60250 1 MHz 4.60 IEC 60250 耗散因数 IEC 60250 1 kHz 2.0E-3 IEC 60250 1 MHz 2.0E-3 IEC 60250 耐电弧性 120 sec 漏电起痕指数 150 V IEC 60112 可燃性 额定值 单位制 测试方法 UL 阻燃等级 V-0 UL 94 充模分析 额定值 单位制 测试方法 熔体粘度 (310 ° C, 1000 sec<sup>-1</sup>) 380 Pa · s ISO 11443

## DURAFIDE 1140A1

聚苯硫醚 40% 玻璃纤维增强材料 Polyplastics Co., Ltd. 产品说明： DURAFIDE

1140A1是一种聚苯硫醚(PPS)产品,含有的填充物为40% 玻璃纤维增强材料。

它,在北美洲、欧洲或亚太地区有供货。典型应用领域为:汽车行业。特性包括: 阻燃/额定火焰 良好的韧性

PPS(聚苯硫醚#)/1140A1/日本宝理 用途：纤维级 特性备注：特性：高韧性 重要参数：密度:1.66 g/cm<sup>3</sup> 吸水率:0.01 % 成型收缩率:0.7 % 缺口冲击强度:10 拉伸强度:185 MPa 弯曲强度:260 MPa 弯曲模量:13000 MPa 生产厂商：日本宝理塑料有限公司

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,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。

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。