

聚苯硫醚PPS再生料改性料PPS塑胶原料

产品名称	聚苯硫醚PPS再生料改性料PPS塑胶原料
公司名称	东莞市通标高分子材料有限公司
价格	33.00/kg
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场1期新6栋1号
联系电话	13798889487

产品详情

[聚苯硫醚PPS再生料改性料PPS塑胶原料](#)

厂家直销聚苯硫醚PPS再生料 改性料 PPS塑胶原料

PPS塑料中文名称叫做聚苯硫醚，英文名称是Phenylene sulfide。它具有硬而脆、结晶度高、难燃、热稳定性好、机械强度较高、电性能优良等优点。PPS是工程塑料中耐热性的品种之一，热变形温度一般大于260度、抗化学性仅次于聚四氟乙烯，流动性仅次于尼龙。此外，它还具有成型收缩率小（约0.08%），吸水率低（约0.02%），防火性好、耐震动疲乏性好等优点。PPS塑料比重:1.36g/cm³ 成型温度：300-330

一、PPS塑料物料性能 PPS塑料耐热性能：热变形温度超过260℃，是目前使用温度的热塑性工程塑料之一，长期使用温度为220~240℃，短时可达260℃。PPS塑料耐化学性能：目前尚未发现可在200℃以下溶解PPS的溶剂，对无机酸、碱和盐抵抗性极高。PPS塑料电性能：在高温、高湿、高频率的环境中，具有很高的体积电阻率、表面电阻率、击穿电压，低的介电常数及介电损耗角正切，是优良的绝缘材料。经改性处理，也能制成具良好导电性能的高强材料。PPS塑料力学性能：刚性极强，表面硬度高，并具有优异的耐蠕变性和耐疲劳性。二、PPS塑料成型性能 1.无定形料,吸湿小,但宜干燥后成型。 2.流动性介于ABS和PC之间，凝固快，收缩小，易分解，选用较高的注射压力和注射速度。模温取

100-150度。主流道锥度应大，流道应短。

应用范围 一般可应用于制造PPS管、PPS板材等材料，多用于建筑、家居方面

PPS塑料聚苯硫醚的特性及优点：超耐高温、尺寸稳定不易变形、电气性能极佳、耐化学性腐蚀、防火阻燃、电绝缘性能优、耐电弧性好。PPS塑料长期耐温RTI可达200度以上，热变形温度270度以上。力学性能优良，具高刚性、高抗蠕变性、更具有加工性能好，吸水率低、成型收缩率小、尺寸稳定性好、耐辐射等性能，被广泛应用于：本品被广泛地用于在航天航空、化工、电子电器、机械、汽车铁路等行业中，制作高强度、耐高温、绝缘的各种高性能要求的航空业用器件；制作防腐器件、耐腐蚀阀门、绝缘器件等；制作精密电器接插件、高强度外壳、耐高温接触器等；制作使用环境苛刻的电机零件、端子；制作耐高温、尺寸精密要求的汽化器、分配器、点火器、滑块、制动系统电磁阀、齿轮、热敏电偶、活塞环。制作高档热风筒、卷发器、烫发器、咖啡煲。适宜二次加工。

PPS塑料广泛运用于： 电子方面：视机、电脑上的高压元件、外壳、插座、接线柱，电动机的起动线圈、叶片，电刷托架及转子绝缘部件，接触开关，继电器，电熨斗，吹风机，灯头，暖风机，F级薄膜等。 汽车工业：适用于排气再循环阀及水泵叶轮，及汽化器、排气装置、排气调节阀、灯光反射器、轴承、传感部件等。 机械工业：用作轴承、泵、阀门、活塞、精密齿轮、以及复印机、照相机、计算机零部件，导管、喷雾器、喷油嘴、仪器仪表零件等。 化工领域：用于制作耐酸碱的阀门管道、管件、阀门、垫片及潜水泵或叶轮等耐腐蚀零部件。

PPS塑料的突出性能有：良好的耐热性能，可在180~220 温度范围内使用；耐腐蚀性接近聚四氟乙烯；电性能优异；机械性能优异；阻燃性能好。

PPS塑料的不足之处有：价格太高，在耐高温塑料中属于低价位，但比通用工程塑料高许多；韧性差，性脆；中粘度不稳定。纯PPS因性能脆而很少单独使用，应用的PPS多为其改性能品种。具体有：40%玻璃纤维增强PPS（R-4），无机填充PPS（R-8），碳纤维增强PPS（G-6）等。PPS的发展速度很快，预计它将成为第六大工程塑料。

PPS塑料加工特性

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。

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200~240℃，时间30min。

PPS塑料加工方法

（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10~30 MPa，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。