

PPSPR11(粉)美国PPS东莞长期批发零售

产品名称	PPSPR11(粉)美国PPS东莞长期批发零售
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	.00/千克
规格参数	美国雪佛龙菲:PR11(粉)
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

PPS特性备注：碳纤维增强PPS、耐磨

重要参数：密度:1.45 g/cm³ 成型收缩率:0.3 % 缺口冲击强度:93 拉伸强度:130 MPa 断裂伸长率:1 % 弯曲强度:270 MPa 弯曲模量:20000 MPa 热变形温度:260

PPS特性备注：玻纤/石墨复合PPS、低噪音级

重要参数：密度:1.48 g/cm³ 成型收缩率:0.4 % 缺口冲击强度:90 拉伸强度:125 MPa 断裂伸长率:1 % 弯曲强度:190 MPa 弯曲模量:8200 MPa 热变形温度:252

把 PPA原料预干燥到低于 0 . 1%的湿度水平，然后装入热密封的金属衬里袋子或盒子内，这些容器能保证PPA原料在加工前不用再干燥。加工工艺可接受的湿度水平是0 . 15%或更低。加工湿的树脂能使分子量降低，造成相应的机械性能上的损失。使用干燥剂贮斗式干燥器，在175 ° F条件下很容易把树脂干燥到露点湿度达—25 ° F甚至更低。干燥时间视吸收的水量而定，一般在4—16个小时范围内。

注塑时熔融温度在615—650 ° F范围内，物料在机筒内的停留时间不超过10分钟，这样注塑出来的产品机械性能*。要求模具温度至少275 ° F，以便得到完全结晶和尺寸稳定性*的产品。具有部分厚壁的部件，由于冷却速度慢，可以在较低的模温下注塑。模温对于成品部件的表面外感*化是至关重要的。用于真空镀金属成电镀金属的矿物填料级PPA树脂的模具表面温度要求350 ° F。

电气性能额定值单位制测试方法表面电阻率1.0E+16ohmsASTM D257体积电阻率1.0E+15ohms · cmASTM

D257介电强度18kV/mmASTM D149介电常数ASTM D150 25 ° C, 1 kHz4.70ASTM
D150 25 ° C, 1 MHz4.60ASTM D150耗散因数ASTM D150 25 ° C, 1 kHz2.0E-3ASTM
D150 25 ° C, 1 MHz3.0E-3ASTM D150耐电弧性180secASTM
D495相比耐漏电起痕指数(CTI)225VUL 746Insulation Resistance 1(90 ° C)1.0E+10ohms