

PPE 340V日本旭化成

产品名称	PPE 340V日本旭化成
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	生产厂商:日本旭化成工业株式会社 牌号:PPE 340V 特性:良好的流动性
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

PPE 340V日本旭化成-- Modified PPE Unreinforced Flame retardant V-1 Easy flow

旭化成的历史是一部成长史。公司的本源要追溯到1922年5月建立的旭绢织株式会社以及1923年10月由野口遵在延冈建立的氮肥生产厂。

PPE 340V日本旭化成--耐低温PPE：

PPE是非结晶料、吸湿小，PPE的吸水率很低，但水分会使制品表面出现银丝、气泡等缺陷，为此，可将原料置80-100 度的烘箱中，干燥1-2h后使用。PPE的分子键刚性大，玻璃化转化温度高，不易取向，但强迫取向后很难松弛。所以制品内残余内应力较高，一般要经过后处理。PPE为无定型材料，在熔融状态下的流变性接近于牛顿流体，但随温度的升高偏离牛顿流体的程度越大。PPE熔体的粘度大，因此加工时应提高温度，并适当提高注射压力，以提高充模能力。PPE的回料可重复使用，一般重复使用3次，其性能没有明显降低。对PPE熔体宜采用螺杆式注塑机成型，喷嘴采用直通式为佳，孔径为3-6mm.在PPE注塑成型时，宜采取高压、高速注射，保压及冷却时间不能太长。模具的主流道宜采用较大的锥度或采用拉料钩，浇道以短粗为好。浇口宜采用直接式、扇形或扁平形，采用针状浇口时直径应适当加大，对于长浇道可采用热流道结构。PPE的成型收缩率较小，一般为0.2%—0.7%，因而制品尺寸稳定性能优良。聚苯醚PPE的吸水率很低0.06%左右，但微量的水分会导致产品表面出现银丝等不光滑现象，好是作干燥处理，温度不可高出150度，否则颜色会变化。聚苯醚PPE的成型温度为280-330度，改性聚苯醚PPE的成型温度为260-285度。PPE塑胶原料注塑工艺熔料温度：270-290 料筒恒温：PPE具有很高的耐热性，热分解温度达350 ，在300 以内无明显热降解现象。通常，料筒温度控制在260-290 ，喷嘴温度低于料筒温度10 左右。

PPE 340V日本旭化成--PPE应用:

PPE主要用于电子电器、汽车、家用电器、办公室设备和工业机械等方面，利用PPE耐热性、耐冲击性、

尺寸稳定性、耐擦伤、耐剥落、可涂性和电气性能，用于做汽车仪表板、散热器格子、扬声器格栅、控制台、保险盒、继电器箱、连接器、轮罩；PPE电子电器工业上广泛用于制造连接器、线圈绕线轴、开关继电器、调谐设备、大型电子显示器、可变电容器、蓄电池配件、话筒等零部件。PPE家用电器上用于电视机、摄影机、录像带、录音机、空调机、加温器、电饭煲等零部件。可作复印机、计算机系统，打印机、传真机等外装件和组件。另外PPE可做照相机、计时器、水泵、鼓风机的外壳和零部件、无声齿轮、管道、阀体、外科手术器具、消毒器等医疗器具零部件。PPE大型吹塑成型可做汽车大型部件如阻流板、保险杠、低发泡成型适宜制作高刚性、尺寸稳定性、优良吸音性、内部结构复杂的大型制品，如各种机器外壳、底座、内部支架，设计自由度大，制品轻量化。