

PPE640Z X1104

产品名称	PPE640Z X1104
公司名称	东莞市尚品塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:日本旭化成耐水性 型号:电绝缘性 产地:日本
公司地址	樟木头塑胶原料市场三期
联系电话	0769-81782400 15899659499

产品详情

PPE 640Z X1104 日本旭化成 电绝缘性 耐水性 供应商，物性参数，注塑工艺，性能参数。

注塑加工注意事项，螺杆在加料时撤退之阻力称为背压.其效果使质料在运送紧缩中更加严密.能使注塑加工质料的空气，水份从螺杆后排出.使溶胶中不含影响制品外表的气体成份.低会有气泡，外表银纹.高会过热，结块，溢?。

注塑加工注意事项温度：质料不同，温度各异，太低溶液胶色彩不均。注塑模具_玩具注塑加工厂哪家好由于模具具有专一性精密性易损性等特性因此进行模具的保护至关重要，总体归纳有以下几个方面：防锈：防止注塑机模具有漏水/冷凝水/雨淋/手印等而造成的生锈现象。

嵌件成型指在模具内装入预先的异材质嵌件后注入，熔融的材料与嵌件接合固化，防撞：防止模具因顶针有断裂、未回退到位而造成的模具撞坏的现象。进口直径根据制品大小而定，一般为4-8mm。主流道直径应向内扩大呈3°到5°的角度，以便流道赘物的脱模。

除刺：防止模具因布抹/料冲/手抹/水口钳碰/刀碰而造成的模具毛刺。试模的目的就是要找出的工艺参数和模具设计。即便是材料、机器设定或者环境等因素发生了变化,缺件：防止模具因缺少拉杆/垫圈等零件而造成模具使用过程中的损坏。

另外模具对制品的成本也有影响。当批量不大时，模具的费用在制件上的成本所占的比例将会很大，这时应尽可能的采用结构合理而简单的模具，以降低成本。防压：防止模具因仍残留有产品而锁模而造成的模具压伤。即使是使用同一种塑料成型，它的冷却时间也随壁厚、熔融塑料的温度、成型件的脱模温度及注塑模具温度而异。

注塑模具_玩具注塑加工厂哪家好其实塑料与塑胶都是指的一样东西，并没有什么不同之处，只不过是叫法不一样而已，由于塑料是外来品，国内喜欢称为塑料，而国外一般称为塑胶，内行人是清楚的塑料与塑胶都指的是塑料。

良好的机械性能及热性能：PPE子链中，含有大量的芳香环结构，分子链感性较强。

树脂的机械强度较高，耐蠕变性优良，温度变化影响甚小。PPE具有较高的耐热性，玻璃化温度高达211，熔点268。

3.优异的耐水性：PPE为非结晶性树脂，在通常的温度范围，分子运动少，主链中无大的极性基团，偶极矩不发生分极，耐水性非常好，是工程塑料中吸水率最低的品种。在热水中长时间浸泡其物理性能仍有很少下降。

4.阻燃性良好，具有自熄性：PPE的氧指数29，为自熄材料，而高抗冲击性聚苯乙烯的氧指数17为易燃性材料，二者合一是具中等程度的可燃性，制造阻燃等级PPE时，不需要添加卤素的阻燃剂，加入含磷类阻燃剂即可达到UL94标准，减少对环境的污染。

5.收缩率低，尺寸稳定性好；无毒，密度小。

6.耐介质性和耐光性：PPE对酸、碱和洗涤剂等基本不受腐蚀，在受力的情况下，矿物油及酮类、酯类溶剂会产生应力开裂；对有机溶剂如脂肪烃、卤代脂肪烃和芳香烃等会使之融涨和溶解。PPE弱点是耐光性差，长时间在阳光或荧光灯下使用产生变色，颜色发黄，原因是紫外线能使芳香醚的链结合分裂所致。而如何改善PPE的耐光性成为一个课题。

成型工艺编辑

PPE可通过注塑、挤出等工艺加工成各种制品：

1.注塑：柱塞式或螺杆式注塑机都能加工PPE。一般采用螺杆式注塑机，要求长径比大于15：1，压缩比1.7～4.0（一般采用2.5～3.5）。

2.挤出：PPE能在挤出机上加工成管、片、棒、块等。采用排气式、长径比大的挤出机

注塑模具压缩热空气加热型腔局部放大图，可看出模具内部气体进出的气道及相关结构，在这种变模温控制方法中，一般需配备真空泵，在充填前对型腔进行抽真空，正好与压缩热空气注入设备配合使用，但其缺点是加热效率低，升温速度慢，经济性欠佳。

作为注塑工厂的为主要生产工具，它决定了产品的形状，规格，尺寸，外观光洁度。五金模具的材料为钢材，一般由前模/后模组成。注塑模具由动模和定模两部分组成，动模安装在注射成型机的移动模板上，定模安装在注射成型机的固定模板上。