

# PPS/日本宝理/1140A6

产品名称	PPS/日本宝理/1140A6
公司名称	深圳金诺宇科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:宝理 型号:1140A6 产地:日本
公司地址	深圳市宝安区沙井街道中心路时代中心大厦10H
联系电话	18825579126 18825579126

## 产品详情

PPS塑料（聚苯硫醚）是一种综合性能优异的热塑性特种工程塑料，其突出的特点是耐高温、耐腐蚀和优越的机械性能。

PPS/日本宝理/1140A6

PPS：比重:1.36克/立方厘米 成型收缩率:0.7% 成型温度：300-330

PPS特性：耐高温，高强度，耐磨损，耐腐蚀

PPS用途：汽车零部件，家用电器，机械工业，电动工具，运动器材，航天航空，军工用品等。

因网站原因，本公司大量型号没有展示，有需求可联系向生：18825579126

PPS又名：聚苯硫醚是结晶型（结晶度55%-65%）的高刚性白色粉末聚合物，耐热性高（连续使用温度达240）、机械强度、刚性、难燃性、电气特性、尺寸稳定性都优良的树脂，耐磨、抗蠕变性优、阻燃性优。有自熄性，达UL94V-0级。高温、高湿下仍保持良好的电性能。流动性好，易成型，成型时几乎没有缩孔凹斑。与各种无机填料有良好的亲和性。它的开发缩短了标准热塑性塑料材料（例如PA、POM、PET）与高级工程塑料之间的差别。

PPS塑胶原料的特性

用玻璃纤维增强后的热性能指标更高，它的最高连续使用温度达400度，PPS的热稳定性优良，加热至500度时重量损失不明显，至700度时才会完全降解，它的力学性能随温度的升高下降很少，在232度经5000h的热老化后，其抗弯强度和抗拉强度还能保持50%以上。PPS的抗拉强度、抗弯强度等性能在工程塑料中属中等水平，而伸长率和冲击强度却很低，因此在受力构件中使用PPS通常加入添加剂，如玻纤、碳纤、

填料等来增强其力学性能，PPS通过这种改性后，主要力学性能，如抗拉性能、抗弯性能、压缩和冲击强度均有大幅度提高，伸长率却有下降，改性后的pps能在长期负荷和热负荷的作用下保持高的力学性能和尺寸稳定性，在低于175度时不溶于任何已知的有机溶剂，PPS与一般有机溶剂接触时不会出现塑件开裂现象。

PPS日本宝理1130T71

PPS日本宝理1135A1

PPS日本宝理1135ML1

PPS日本宝理1140A

PPS日本宝理1140A1

PPS日本宝理1140A12

PPS日本宝理1140A4

PPS日本宝理1140A4 HD

PPS日本宝理1140A42 HF200

PPS日本宝理1140A623000

PPS日本宝理1140A6 BK

PPS日本宝理1140A6 FT6134

PPS日本宝理1140A6 HD9100

PPS日本宝理1140A62 HD9100

PPS日本宝理1140A62 HD9101

PPS日本宝理1140A6423000

PPS日本宝理1140A64 BK

缩孔、缩水、不饱模、毛边、熔接痕、银丝、喷痕、烧焦、翘曲变形、开裂/破裂、尺寸超差及其它常见注塑问题描述、原因分析，以及在模具设计、成型工艺控制、产品设计及塑料材料等方面之解决对策。

1注塑件周边缺胶、不饱模的原因分析及解决对策

2批锋（毛边）的原因分析及解决对策

3注塑件表面缩水、缩孔（真空泡）的原因分析及解决对策

4银纹（料花、水花）、烧焦、气纹的原因分析及解决对策

5注塑件表面水波纹、流纹（流痕）的原因分析及解决对策

6注塑件表面夹水纹（熔接痕）、喷射纹（蛇纹）的原因分析及解决对策

7注塑件表面裂纹（龟裂）、顶白（顶爆）的原因分析及解决对策

8注塑件表面色差、光泽不良、混色、黑条、黑点的原因分析及解决对策

9注塑件翘曲变形、内应力开裂的原因分析及解决对策

10注塑件尺寸偏差的原因分析及解决对策

11注塑件粘模、拖花（拉伤）、拖白的原因分析及解决对策

12注塑件透明度不足、强度不足（脆断）的原因分析及解决对策

13注塑件表面冷料斑、起皮（分层）的原因分析及解决对策

14注塑件金属嵌件不良的原因分析及解决对策

15喷嘴流涎（流涕）、漏胶、水口拉丝、喷嘴堵塞、开模困难的原因分析及改善措施

16利用CAE模流分析技术快速地有效解决注塑现场问题

在1868年，海雅特开发了一个塑料材料，他命名为赛璐璐。赛璐璐已经于1851年由亚历山大·帕克斯发明。海雅特改善它，使它能够被加工为成品形状。海雅特同他的兄弟艾赛亚于1872年，注册了第一部柱塞式注射机的专利权。这个机器比20世纪使用的机器相对地简单。它运行起来基本地像一个巨大的皮下注射器针头。这个巨大的针头（扩散筒）通过一个加热的圆筒注射塑料到模具裏。

在20世纪40年代第二次世界大战做成了对价格便宜、大量生产产品的巨大需求。，价格低廉，大量生产的产品。

1946年，美国发明家詹姆斯沃森亨德利建造的第一个注塑机，这使得更精确地控制注射速度和质量产生的物品。本机还使材料混合注射前，使彩色或再生塑料可被彻底混合注入原生物质。1951年美国研制出第一台螺杆式注射机，它没有申请专利，这种装置仍然持续在使用。

在20世纪70年代，亨德利接着开发了首个气体辅助注塑成型过程，并允许生产复杂的、中空的产品，迅速冷却。这大大提高了设计灵活性以及力量和终点制造的部件，同时减少生产时间、成本、重量和浪费。