

东丽A604代理商，日本东丽A604

产品名称	东丽A604代理商，日本东丽A604
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	55.00/公斤
规格参数	日本东丽:厂商 A604:型号 日本:产地
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	021-13701971786 13701971786

产品详情

供应东丽A604代理商，日本东丽A604 40%GF 高韧性

我们的地址：上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢电话：021-13701971786联系手机：13701971786
期待您的咨询

我公司提供加工技术指导，原料认证报告;随货提供SGS(ROHS):欧盟环保认证报告；MSDS:

物质安全资料表；COA:材料原出厂报告；FDA:食品级认证报告；欧盟高关注物质检测报告：

UL黄卡：防火等级报告；NSF,ASTM或ISO:原厂物料性能参数等等相关资料

另有其它原料牌号无法一一展示，具体需要什么型号的原料可以联系我们。

由于市场价格时有浮动，请您来电咨询，上海多源将给你提供最新报价。

上海多源塑胶原料有限公司长期代理销售

美国雪佛龙菲利普PPS，美国泰科纳PPS，日本宝理PPS，日本东丽PPS，日本油墨PPS，

日本东曹PPS，日本百富化工PPS，韩三星第一毛织PPS，四川得阳PPS。

导电PPS 抗静电PPS 玻纤增强PPS 玻纤矿物增强PPS 纳米材料增强PPS

PPS粉料，PPS树脂，改性PPS材料，增强防火PPS,

PPS 日本东丽AR10MB

PPS 日本东丽A130M

PPS 日本东丽A390M65

PPS 日本东丽A572M

PPS 日本东丽A310M BK

PPS 日本东丽PV19G

PPS 日本东丽E604

PPS 深圳东丽A130MX04

PPS 深圳东丽A310M

PPS 日本东丽A310MX04

PPS 日本东丽A360MB

PPS 日本东丽A540FG1

PPS 日本东丽AR04

PPS 日本东丽A390M65

PPS 日本东丽A504X90

PPS 日本东丽A504X90-NC。

PPS日本东丽A503 玻纤增强30% 高流动

PPS日本东丽A504 玻纤增强40% 标准级

PPS日本东丽A504X90 玻纤增强40% 高抗冲击，高韧

PPS日本东丽A504X95 玻纤增强40% 高流动,低亮点

PPS日本东丽A310M玻纤/无机增强70% 高强度，低翘曲

PPS日本东丽A604 A670玻纤增强40% 高韧性

PPS日本东丽A400M-D1,矿物增强55%

PPS日本东丽A400M

PPS其他方法

(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，50-130MPa。

(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10~30Mpa，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。

PPS的应用：

在机械工业各个领域当使用尼龙（PA）、聚甲醛（POM）、聚对苯二甲酸乙二醇酯（PET）和聚砜（PSU）都有缺陷式不能达到技术要求，而使用聚酰亚胺（PI）聚醚醚酮（PEEK）和聚酰胺-酰亚胺（PAI）又价格太高，选择使用PPS应是较理想的工程塑料。

1、机械工业：机械工业中特别运用于在高湿、强腐蚀的环境下的部件制备。用于壳体、结构件、耐磨件及密封材料，具体有如：泵壳、泵轮、阀、轴承、轴承支架、活塞环及齿轮、滑轮、风扇、流量计部件、法兰盘、万向头、计数器、水准仪等。

2、电子电器：PPS用于电子电器工业可占30%，它适合于环境温度高于200℃的高温电器元件；可制造发电机和发动机上的点涮、电涮托架、启动器线圈、屏蔽罩及叶片等；在电视机上，可用于高电压外壳及插座、接线柱及端子板等；在电子工业、制造变压器、阻流圈及继电器的骨架和壳体，集成电路载体；利用高频性能，制造H级绕线架和微调电容器等。微型电子元件封装、连接器、接线器、插座、线圈骨架、马达壳、电磁调节盘、电视高频头轴、继电器、微调电容器、保险丝支架、收录机、磁疗器等零部件。还应用于精密仪器：电脑、计时器、转速器、复印机、照相机、温度传感器以及各种测量仪表的壳体和部件。

3、汽车工业：PPS用于汽车工业占45%左右，主要用于汽车功能件；点火器、加热器、汽化器、离合器、变速器、齿轮箱、轴承支架、灯罩、保险杠、风扇、排气系统以及反光镜和车灯座的零部件。可代替金属制作排气筒循环阀及水泵叶轮，气动信号调解器等。

4、家用电器：热风筒、卷发器、干发器、烫发器、微波炉、咖啡煲、干衣机、电熨斗、电饭煲等

的防护涂层和零部件。

5、化学工业：PPS具有优良粘接性和耐蚀性，极宜作化工设备的衬里。

四、物料干燥工艺

温度：100~105

时间：3hr

2、注塑成型工艺

1) 模具温度：60-80

2) 料筒温度：前段：220~260 中段：290~310 后段：300~320

喷嘴：290~300

3) 注塑压力：60~70Mpa 4) 注塑速度：中速

5) 注塑时间：根据制件的大小确定，以制件充满模具，且表面基本冷却定?