

40%玻璃纤维增强PPS

产品名称	40%玻璃纤维增强PPS
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	60.00/公斤
规格参数	日本宝理:厂商 1140A6: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40%玻璃纤维增强PPS

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 日本宝理 6565A7 特性：低温模具、良好树脂间粘接性，GF/M60%，阻燃V-0级；

PPS 日本宝理 6660A42 特性：超外观良好，各向异性低减GF/M60%，阻燃V-0级；

PPS 日本宝理 6935A4 特性：滑动性GF/M20%PTFE，阻燃V-0级；

PPS 日本宝理 7140A4 特性：导电性、滑动性、CF30% PTFE，阻燃V-0级；

PPS 日本宝理 7340A4 特性：导电性、滑动性、CF30%，阻燃V-1级；

PPS 日本宝理 1130A6 特性：高强度 增强30%，阻燃V-0级；

PPS 日本宝理 1140A61 特性：高流量，阻燃等级 UL 94 V-0；

PPS 日本宝理 1140T11 特性：高耐冲击性,冲击改性，阻燃等级 UL 94 V-2；

PPS 日本宝理 1150A6 特性：高流量,低翘曲变形，阻燃等级 UL 94 V-0；

PPS 日本宝理 2115A1 特性：防静电，润滑性，阻燃等级V-0；

PPS 日本宝理 6465A6 特性：高度光泽，低翘曲变形，阻燃等级V-0；

PPS 日本宝理 7300A1 特性：导电，良好的耐磨性

PPS 日本东丽 A310M 特性：高强度，低翘曲类型：玻璃纤维+矿物填充；

PPS 日本东丽 A310MX04 特性：阻燃V-0级，玻璃纤维+矿物填充

PPS 日本东丽 A503 特性：高流动, 增强，阻燃等级V-0；

PPS 日本东丽 A504 特性：高流动, 增强，阻燃等级V-0；

PPS 日本东丽 A504X90 特性：高抗冲击，高韧, 增强，阻燃等级V-0；

PPS 日本东丽 A674M2 特性：高抗冲击，与弹性体合金类型：特殊，阻燃等级V-0(1/8)；

PPS 日本东丽 A604 特性：高韧性，阻燃等级V-0；

要参数：密度:1.65 g/cm³ 吸水率:0.05% 缺口冲击强度:1.4 断裂伸长率:1.5% 热变形温度:500

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15 min,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刷、电刷托架、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？