

# 光伏产品阻燃PPO，美国GE:SE100X

产品名称	光伏产品阻燃PPO，美国GE:SE100X
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	32.00/公斤
规格参数	美国GE:厂商 SE100X:型号 美国: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

供应光伏产品阻燃PPO，美国GE:SE100X

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

日本旭化成PPO 沙伯基础PPO 防火PPO 耐高温PPO 耐水解PPO 耐老化PPO

玻纤增强PPO 增强防火PPO 光伏产品PPO 汽车配件PPO 导电抗静电PPO

长期供应PPO沙伯基础WCD771-BK1066

长期供应PPO沙伯基础WCD801A-BK1066

长期供应PPO沙伯基础WCP781-BK1066

长期供应PPO沙伯基础ZM3242-BK1066

长期供应PPO沙伯基础731-701

长期供应PPO沙伯基础731S

长期供应PPO沙伯基础APS130-7002

长期供应PPO沙伯基础N225Z-BK1066

长期供应PPO沙伯基础NLV025-111

长期供应PPO沙伯基础PX2922-701

长期供应PPO沙伯基础PX2953-75001

长期供应PPO沙伯基础CN5246

长期供应PPO沙伯基础EXNX0036

长期供应PPO沙伯基础GFN1-520V-701

长期供应PPO沙伯基础GFN1-630V-701

长期供应PPO沙伯基础GTX8720 BK

长期供应PPO沙伯基础GTX914

长期供应PPO沙伯基础PX630-BK1005

长期供应PPO沙伯基础EXCP5183-BK1005

长期供应PPO沙伯基础GFN3

长期供应PPO沙伯基础GTX918W

长期供应PPO沙伯基础GTX974

长期供应PPO沙伯基础HF-185

长期供应PPO沙伯基础HS1000X-701

长期供应PPO沙伯基础HS2000X-80267

长期供应PPO沙伯基础MX4428

长期供应PPO沙伯基础MX5594-BK1055

长期供应PPO沙伯基础N1150 BK

PPO成型工艺

- 1) 非结晶料、吸湿小，PPO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，可将原料置于80~100 的烘箱中，干燥1-2h后使用。
  - 2) PPO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。
  - 3) PPO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。
  - 4) PPO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。
  - 5) PPO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。
  - 6) 对PPO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
  - 7) 在PPO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。
  - 8) 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。
  - 9) 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。
  - 10) PPO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。
  - 11) 流动性差，为类似牛顿流体，粘度对温度比较敏感，制品厚度一般在0.8毫米以上。极易分解，分解时产生腐蚀气体。宜严格控制成型温度，模具应加热，浇注系统对料流阻力应小。
  - 12) 聚苯醚的吸水率很低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，是作干燥处理，温度不可高出150 ，否则颜色会变化。
  - 13) 聚苯醚的成型温度为280-330 ，改性聚苯醚的成型温度为260-285 。
- PPO塑胶原料注塑工艺熔料温度：270-290

料筒恒温：

PPO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。

模具温度：由于PPO熔体粘度大，因在注塑成型时应采用较高模温。通常，模温控制在100~150 。模温低于100 时，薄壁塑件易出现充满不足及分层;而高于150 时，易出现气泡、银丝、翘曲等缺陷。

注射压力：提高注射压力，有利于熔料的充模，一般注射压控制在100-140MPa

保压压力：注射压力的40%-60%

背压：3-10 MPa ( 30-100bar )

注射速度：有长流道的制品需要快速注射；但在此情况下，确保膜具有足够的通气性。

螺杆转速：中等螺杆转速，折合线速度为0.6m/s

计量行程：0.5-3.5D

残料量：3-6mm，取决于计量行程和螺杆直径。

预烘干：在110 温度下烘干2h。

回收率：材料可再生加工，只要回料没有发生热降解。

收缩率：0.8%-1.5%

浇口系统：对小制品使用点式或潜伏式浇口，否则采用直浇口或圆片浇口；可采用热流道机器停工时段关闭加热系统；底螺杆背压状态下，操作几次计量循环，像操作挤出机一样清空料筒。

料筒设备：标准螺杆，止逆环，直通喷嘴。