

加纤PPS黑色原料 筷子专用料

产品名称	加纤PPS黑色原料 筷子专用料
公司名称	东莞市精诚新材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	筷子专用料:30GF% 40GF% 加纤PPS:30GF% 40GF% PPS黑色:30GF% 40GF%
公司地址	广东省东莞市常平镇塑通路四街435号
联系电话	150-99779882 15099779882

产品详情

精诚新材料主打产品之一：PPS筷子料

主要颜色为黑色和本色。具有超高强度，高韧性，高光泽，无浮纤。加纤30 加纤40大量现货供应

PPS优点

耐热性优异

阻燃性能好

耐化学品性优

成型加工性特好

优异的尺寸稳定性

电绝缘性和介电强度良好

具有极好的耐蠕变性和抗疲劳性

PPS用途

电子方面：电视机、电脑高压元件、外壳、插座、接线柱，电动机线圈、叶片，电绝缘部件，开关，继电器，电熨斗，吹风机，灯头，暖风机等。

汽车工业：适用于排气再循环阀及水泵叶轮，及汽化器、排气装置、排气调节阀、灯光反射器、轴承、

传感部件等。

机械工业：用作轴承、泵、阀门、活塞、精密齿轮、以及复印机、照相机、计算机零部件，导管、喷雾器、喷油嘴、仪器仪表零件等。

化工领域：用于制作耐酸碱的阀门管道、管件、阀门、垫片及潜水泵或叶轮等耐腐蚀零部件

PPS使用方法（本品适用于注塑、挤出、压制等多种成型方法）

物料干燥工艺

温度：100~105

时间：3hr

注塑成型工艺

模具温度：60-80

料筒温度：前段：220~260

中 段：290~310

后 段：300~320

喷 嘴：290~300

注塑压力：60~70Mpa

注塑速度：中速

注塑时间：根据制件的大小确定，以制件充满模具，且表面基本冷却定型为佳

处理工艺：以制件大小确定

处理温度：110-130

处理时间：4~8hr

挤出造粒工艺

料筒温度：前段：160~200

中 段：260~290

后 段：280~300

机 头：265~275

真 空 度：0.09Mpa

模压工艺

模压温度：340~370

模压时间：10~15min

模压压力：7~10MPa

加热时间：2~3hr

脱模温度：自然冷却至常温。