

浙江FZ-1140-B2价格,日本油墨FZ-1140-B2

产品名称	浙江FZ-1140-B2价格,日本油墨FZ-1140-B2
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	65.00/千克
规格参数	品牌:日本油墨 型号:FZ-1140-B2 性能:可加工性良好PPS
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

供应浙江FZ-1140-B2价格,日本油墨FZ-1140-B2

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

上海多源塑胶原料有限公司长期代理销售

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PPSPPS粉料，PPS树脂，

改性PPS材料，增强防火PPS,美国雪佛龙菲利普PPS 美国泰科纳PPS 马来西亚宝理PPS

日本宝理PPS 日本东丽PPS 日本油墨PPS 基础创新塑料(美国)PPS 韩三星第一毛织（乐天）PPS

供应浙江FZ-1140-B2价格,日本油墨FZ-1140-B2

PPS 日本油墨 FZ1140

PPS 日本油墨 FZ1140 D5

PPS 日本油墨 FZ-1140-D5

PPS 日本油墨 FZ-1140-E1

PPS 日本油墨 FZ-1140-K4

PPS 日本油墨 FZ-2140-B2

PPS 日本油墨 FZ-266D

PPS 日本油墨 FZ-3600

PPS 日本油墨 FZ-3600-D5

PPS 日本油墨 FZ-3600-H5

PPS 日本油墨 FZ-3600-L4

PPS 日本油墨 FZ-3805-S1

PPS 日本油墨 FZ-6600-B2

PPS 日本油墨 PS-111-999

pps塑胶原料的概念

pps是分子主链上含有苯硫基的热塑性工程塑料，属聚醚类塑料。它是于1968年在美国进行工业化生产，工业上主要生产方法有溶液聚合法和自缩聚法。pps的分子结构可看出，它是以苯环和硫原子交替排列构成的线性或略带支链的高聚物，分子链规整体性强，由刚性苯环与柔性硫[1]醚链连接起来的主键具有刚柔相济的特点，因此pps可以结晶，熔点高；其次，由于苯环与硫原子形成共轭。且硫原子尚未处于饱和，经氧化后可使硫醚键变成亚砷基，或使相邻大分子形成氧桥支化或交联，使得热、氧稳定性十分突出；第三，由于硫原子的极性被苯环共轭及高结晶度的束缚，使pps呈现非极性或弱极性的特点，因此pps的电绝缘性、介电性、及耐化学介质性也很突出；第四，由于pps与众多聚合物和添加剂有良好的相容性，可以采用多种手段进行改性，以提高其力学性能和其它性能。

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由于分子链是由苯环和硫原子交替排列组成，本身具有阻燃作用，无须加入阻燃剂就可以达到UL-94-VO级水平。它的极限氧指数可达44%-53%，与pvc相近，是一种自熄性塑料，pps对紫外线、射线等也很稳定，在照射时不会表面发粘或分解的现象。

pps的主要不足是韧性较差，冲击强度较低，熔体粘度不够稳定等。

pps的主要用途

pps的应用是与其优异的耐热性为中心，兼顾它的减摩自润滑性，化学稳定性、尺寸稳定性，阻燃性和电绝缘性等。在化工行业pps可用作合成、输送、储存物料的反应罐、管道、阀门、化工泵等，在机械中心pps可制作叶轮、叶片、齿轮、偏心轮、轴承、离合器及耐磨零件；pps的主要用途还是在电子电器领域，如制作变压器骨架，高频线圈骨架、插头、插座、接线架、接触器转鼓鼓片及各种精密零件等。

物料性能

- 1、电绝缘性（尤其高频绝缘性）优良，白色硬而脆，跌落于地上有金属响声,透光率仅次于有机玻璃,着***耐水性,化学稳定性良好。有优良的阻燃性，为不燃塑料。
- 2、强度一般刚性很好，但质脆，易产生应力脆裂；不耐苯、汽油等有机溶剂；长期使用温度可达260度；在400度的空气或氮气中保持稳定。通过加玻璃纤维或其它增强材料改性后，可以使冲击强度大为提高耐热性和其它机械性能。密度增加到1.6-1.9，成型收缩率减小到0.15-0.25% 适于制作耐热件、绝缘件及化学仪器、光学仪器等零件。
- 3、成型性能好，无定形料，吸湿小，但宜干燥后成型。
- 4、流动性介于ABS和PC之间。凝固快、收缩小、易分解，应用范围一般可应用于制造PPS管、PPS板材等

材料，多用于建筑、家居方面。

特性应用

特性

（1）一般性能：PPS为一种外观白色、高结晶度、硬而脆的聚合物，纯PPS的相对密度为1.3，但改性后

会增大。PPS有吸水率极小，一般只有0.03%左右。PPS的阻燃性好，其氧指数高达44%以上；与其他塑料相比，它在塑料中属于高阻燃材料（纯PVC的氧指数为47%、PSF为30%、PA66为29%、MPPO为28%，PC为25%）。

（2）机械性能：纯PPS的机械性能不高，尤其冲击强度比较低。以玻璃纤维增强后会大幅度提高冲击强度，由27J/m增大到76J/m，增大3倍；拉伸强度由6Mpa增大到137Mpa，增大1倍。PPS的刚性很高，在工程塑料中少见。纯PPS的弯曲模量可达3.8Gpa，无机填充改性后可达到12.6Gpa,增大5倍之多。而以刚性著称的PPO仅为2.55Gpa，PC仅为2.1Gpa。

PPS在负荷下的耐蠕变性好，硬度高；耐磨性高，其1000转时的磨耗量仅为0.04g，填充F4及二硫化钼后还会进一步得到改善；PPS还具有一定的自润性。PPS的机械性能对温度的敏感性能小（3）热学性能：PPS具有优异的热性能，短期可耐260℃，并可在200~240℃下长期使用；其耐热性与PI相当，仅次于F4塑料，这在热固性塑料中也不多见。

（4）电学性能：PPS的电性能十分突出，与其他工程塑料相比，其介电常数和介电损耗角正切值都较低，并且在较大的频率、温度及温度范围内变化不大；PPS的耐电弧好，可与热固性塑料媲美。PPS常用于电器绝缘材料，其用量可占30%左右。

（5）环境性能：PPS的最大特点之一为耐化学腐蚀性好，其化学稳定性能仅次于F4；PPS对大多酸、酯、酮、醛、酚及脂肪烃、芳香烃、氯代烃等稳定，不耐氯代联苯及氧化性酸、氧化剂、浓硫酸、王水、过氧化氢及次氯酸钠等。PPS的耐辐射性好。除此之外，pps具有比尼龙更好的耐热性能，尺寸稳定性良好，耐油性和耐药性俱佳。

应用范围

（1）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，温控器，灯座，轴承；如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。

（2）机械工业：用于壳体、结构件、耐磨件及密封材料，具体有泵体、阀门、轴承、轴承支架、活塞环及齿轮等。

（3）纺织纤维：用于特殊工业除尘设备。

（4）薄膜/绝缘纸：用于电机绝缘材料。

加工方法

加工特性

树脂厂商提供的PPS为一种相对质量比较低（4000~5000）、结晶度较高（75%）的白色粉末，这种纯PPS无法直接塑化成型，只能用于喷涂。用于塑化成型的PPS，必须进行交联改性处理，使熔体的粘度上升。

一般交联后的熔融指数达到10~20为宜；进行玻璃纤维增强PPS的熔融指数可大一些，但不能大于200。

PPS的交联方法有热交联和化学交联两种，以热交联为主。热交联的交联温度为150~350℃，低于150℃不发生交联，高于350℃发生高度交联，反而导致加工困难。

化学交联需要加入交联促进剂，具体的品种有氧化锌、氧化铅、氧化镁、氧化钴等以及酚类化合物，六甲氧基甲基三聚氰酰胺、过氧化氢、碱金属或碱土金属的次氯酸盐等。

PPS虽有交联，但流动性下降不多；因此，废料可重复使用三次；PPS本身具有脱模性，可不必加入脱模剂；PPS经过热处理可提高结晶度及热变形温度，后处理的条件为：温度204℃，时间30min。

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电刷、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，且表面基本冷却定型为佳