

PPS代理商 清远PPS 亿思科塑胶原料

产品名称	PPS代理商 清远PPS 亿思科塑胶原料
公司名称	东莞市亿思科塑胶有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市常平镇漱新村大京九塑胶城塑兴东路193号
联系电话	15920665605

产品详情

共聚PPS与POE并用共混PPS时应注意哪些方面？

POE是聚烯烃的热塑性弹性体，它既有优异的韧性，又有良好的加工性；分子量分布窄，与聚烯烃相容性好，具有较佳的流动性；没有不饱和双键，耐候性优于其他弹性体；有较强的剪切敏感性和熔体强度，可实现高速挤出。POE共混改性PPS时，POE在PPS基体内分散粒径较小，粒径分布窄，对PPS的增韧效果优于EPDM、SBS等其他增韧剂。一般随着POE用量的增加，材料的熔体流动速率、拉伸强度、弯曲弹性模量、洛氏硬度、热变形湿度明显降低，而缺口冲击强度明显提高。当POE用量超过15%后，共混物的熔体流动速率下降速度减慢，弯曲弹性模量、洛氏硬度、弯曲强度等刚性方面的强度降低趋缓，缺口冲击强度的提高也减缓。

为什么一些用P-N系阻燃剂生产的PPS放置一段时间后（几十天），表面有油状物或者粉态物析出？

我们提到的阻燃剂的组成由碳源、酸源和气源组成，造成有物质析出为上述一种或者几种物质水溶性比较好，与塑料的相容性变差，在加工的时候，材料与上述粉体依靠螺杆机的强烈机械作用力分散开来，而放置一段时间后，由于分子间不断运动，极性不同的物质慢慢就会分开，上述粉体慢慢的从材料的内部析出到表面。

为什么某些P-N系列阻燃剂在PPS加工时会出现发泡或者颜色变灰的情况？

任何阻燃剂都有其起始分解温度，如果阻燃剂本身的分解温度仅仅与材料的熔化温度接近的话，很容易出现上述情况。所以一般来说，阻燃剂的起始分解温度至少要比材料塑化加工的温度至少要高50度以上，这样才能保证加工的顺利进行。

EVA应如何用于PPS增韧改性中？

PPS因受分子结构和聚集状态的影响而脆性大、收缩率高、注塑制品容易发生翘曲变形等缺点，限制了他在工程方面的应用。虽使用CaCO₃，填充PPS可降低PPS收缩率，却增大了脆性。采用EVA改性填充PPS的共混物能有效提高填充PPS的抗冲击性、断裂伸长率和熔体指数，制品表面光泽度也有所提高。用于对PPS改性的EVA，其乙烯含量一般控制在14%~18%。乙烯含量越高，其分子极性就越大，由于PPS属于非极性聚合物，若两者的熔度参数相差过大，会造成相容性变差，PPS和EVA界面的结合力下降，致使制品容易分层、力学性能下降，因此乙烯含量不宜过高。乙烯含量为18%的EVA是极性较低的非结晶性材料，加入PPS共混体系后有较明显的增韧作用。

随EVA用量的增加，其缺口冲击强度提高，断裂伸长率显著增大，而弯曲强度、拉伸强度、热变形温度有所下降，用EVA改性填充后的PPS有良好的成型加工性能。EVA的加入使得共混体系的熔体指数变大，有利于成型加工中物料的塑化，熔体的流动以及共混体系中各组分的均匀分散，达到较好的改进效果。共混时加入适量HDPE,可在一定程度上增加共混体系的韧度，改善EVA与PPS的相容性。采用EVA改性PPS比EPDM(三元乙丙橡胶)、SBS(-丁2二烯-苯乙烯共聚物)等作为抗冲改性剂时成本低。