

# PPA瑞士EMS 艾曼斯 HT2V-3HLF

产品名称	PPA瑞士EMS 艾曼斯 HT2V-3HLF
公司名称	苏州安俊尔塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省苏州市昆山市花桥镇蓬青路888号
联系电话	021-39596360 18501713476

## 产品详情

其玻璃化温度T<sub>g</sub>不会低于40 ,随同的尺寸增长不超过1 . 0%.正如前面所提过的,用玻璃增强的PPA树脂有很高的HDT值,能耐受很

高温度的短期作用,例如:一个供炉中或者在蒸汽相和在红外逆流团结过程中,PPA树脂的热氧化稳定性使它能耐临时高温作用,玻璃

增强级PPA ,20000小时内,其连续使用温度可达330 ° F.正常环境下,PPA树脂通常对脂肪烃、芳香烃、氯代烃、酯、酮、醇和大多数

水溶液表示出的抗溶性.这类树脂不能经受极强的酸和强氧化剂的作用.可溶于酚和甲酚.

2.PPA 并非天生阻燃,根据UL94规范,阻燃级牌号的树脂的定级为VO,直至0 . 031英寸厚度.尽管其它熔融工艺也能使用,绝大多数

PPA 树脂是用激进注塑法加工的.把 PPA 原料预干燥到低于0 . 1%的湿度水平,然后装入热密封的金属衬里袋子或盒子内,这些容器

能保证PPA 原料在加工前不用再干燥.加工工艺可接受的湿度水平是0 . 15%或更低.加工湿的树脂能使分子量降低,造成相应的机械

性能上的损失.使用干燥剂贮斗式干燥器,175 ° F条件下很容易把树脂干燥到露点湿度达-25 ° F甚至更低.干燥时间视吸收的水量而定,

一般在4-16个小时范围内.

3.PPA 注塑时熔融温度在615650 ° F范围内,物料在机筒内的停留时间不超过10分钟,这样注塑出来的产品机械性能,要求模具温度至

少275 ° F,以便得到完全结晶和尺寸稳定性的产品.具有局部厚壁的部件,由于冷却速度慢,可以在较低的模

温下注塑.模温对于废品部件

的外表外感化是至关重要的.用于真空镀金属成电镀金属的矿物填料级PPA树脂的模具外表温度要求350 ° F.

4.由于PPA树脂的杰出的物理、热和电性能,尤其是适中的本钱,使它有广阔的应用范围.这些性能和优良的耐化学性一起,使PPA成

为汽车工业许多用途的候选者.趋向更好的空气动力学车身设计连同更高性能的马达,将提高发动机箱的温度,使传统的热塑塑料显得

不尽适用.这些新的要求使PPA成为:汽车前灯反光器、轴承座、皮带轮、传感器壳体、燃料管线元件和电气元件的制作候选资料之