

PPA瑞士EMS（艾曼斯）HT2V-3H

产品名称	PPA瑞士EMS（艾曼斯）HT2V-3H
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

性能

PPA树脂比脂肪类聚酰胺如尼龙66等更结实坚硬；对水分的敏感度更低；热性能更好；而且蠕变、疲劳和耐化学品性能也好得

多。例如：含45%玻璃短纤维的PPA树脂，抗张强度约276MPa弯曲模量超过13786MPa热变形温度（HDT549 ° F即使矿物填料

级的PPA抗张强度也能达到117MPaPPA树脂的延展性不如尼龙66然而，已经开发出未增强的冲击改性级PPA树脂，其缺口悬臂

梁式冲击强度高达20英尺[$\$8226$]磅 / 英寸。

所有的聚酰胺都吸收一定的水分，引起增塑作用和尺寸改变。例如尼龙6623 ° F下，相对湿度为100%时，能吸收8.9%的水分，

这使其玻璃化温度由6.5 ° C降到-20，尺寸增加2.3%。相同条件下，PPA树脂能吸收约6%水分，但其玻璃化温度Tg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PPA20000小时内，其连续使用温度可达330 ° F

正常环境条件下，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。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。

0.31英寸厚度。

加工

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。

注塑时熔融温度在615-650°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或电镀金属的矿物填料级PPA树脂的模具外表温度要求350°F用途

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成为制作下述部件的候选资料之一：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。

电气元件的发展方向是小型化和高温团结，如红外固结和汽相团结，这需要PPA优越性能。阻燃级PPA具有优良的电性能、很高