

# PPS FZ-3805-S3 日本油墨PPS批发

产品名称	PPS FZ-3805-S3 日本油墨PPS批发
公司名称	东莞市凯硕塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	PPS:日本油墨 规格:25KG/包 包装:原厂原包
公司地址	樟木头奥园塑金国际15栋109
联系电话	0769-21122780 13622628657

## 产品详情

以下是关于PPS聚苯硫醚的一些简单介绍，PPS FZ-3805-S3 价格及参数欢迎来电咨询！

聚苯硫醚（PPS），全称为聚亚苯基硫醚，英文名称为Polyphenylene sulfide，简称PPS（以下称聚苯硫醚或称PPS）。聚苯硫醚的分子结构比较简单，分子主链由苯环和硫原子交替排列，大量的苯环赋予聚苯硫醚以刚性，大量的硫醚键又提供柔顺性，分子结构对称，易于结晶，无极性，电性能好，不吸水。

PPS聚苯硫醚的特性与应用： 一、特性 （1）一般性能：聚苯硫醚为一种外观白色、高结晶度、硬而脆的聚合物，纯聚苯硫醚的相对密度为1.3，但改性后会增大。聚苯硫醚有吸水率极小，一般只有0.03%左右。聚苯

硫醚的阻燃性好，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：

纯聚苯硫醚的机械性能不高，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。聚苯硫醚的刚性很高，在工程塑料中少见。纯聚苯硫醚的弯曲模量可达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。聚苯硫醚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；聚苯硫醚还具有一定的自润性。聚苯硫醚的机械性能对温度的敏感性能小。 （3）热学性能：

聚苯硫醚具有优异的热性能，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：聚苯硫醚的电性能十分突出，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；聚苯硫醚的耐电弧好，可与热固性塑料媲美。聚苯硫醚常用于电器绝缘材料，其用量可占30%左右。

（5）环境

性能：聚苯硫醚的\*\*特点之一为耐化学腐蚀性好，其化学稳定性能仅次于F4；聚苯硫醚的耐辐射性好。

二、应用范围： （1）汽车工业：聚苯硫醚用于汽车工业占45%左右，主要用于汽车功能件；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。油箱传感器一般也用聚苯硫醚制作。

（2）电子

电器

：聚苯硫

醚用于电子电器工

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

点涮、电涮托架、

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。

(3) 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。 (4

)家电：微波炉三脚架，电吹风叶片等。 PPS聚苯硫醚的成型 加工：

一．加工特性 树脂厂商提供的聚苯硫醚为一种相对质量比较低(4000~5000)、结晶度较高

(75%)的白色粉末，这种纯聚苯硫醚无法直接塑化成型，只能用于喷涂。用于塑化成型的聚苯硫醚，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；进行玻璃纤维增强聚苯硫醚的熔融指数可大一些，但不能大于200。聚苯硫醚的交联方法有热交联和化学交联两种，目前以热交联为主。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。聚苯硫醚虽有交联，但流动性下降不多；因此，废料

可重复使用三次；聚苯硫醚本身具有脱模性，可不必加入脱模剂；聚苯硫醚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。 二．加工方法 (1) 注塑

：可采用通用注塑机，玻璃纤维增强聚苯硫醚的熔融指数以50为宜。注塑的工艺条件为：料筒温度，纯聚苯硫醚为280~330 ，40%GF聚苯硫醚为300-350 ；喷嘴温度，纯聚苯硫醚为30

5 ，40%GF聚苯硫醚为330 ；模具温度120-180 ；注塑压力，50-130 MPA。 (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。热压的预热温度纯聚苯硫醚为360 左右15min，GF聚苯硫醚为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，都是将聚苯硫醚喷涂到金属表面，再经过塑化、淬火处理而得到涂层；聚苯硫醚的涂层处理温度在300 以上，保温30min。