

PPS BR-42C PPS BR-42C

产品名称	PPS BR-42C PPS BR-42C
公司名称	东莞市樟木头常虹塑胶原料经营部
价格	3.00/公斤
规格参数	品牌:美国雪佛龙菲利普 型号:BR-42C
公司地址	樟木头镇塑胶市场
联系电话	13415876611

产品详情

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.加工方法注塑：可采用通用注塑机，玻璃纤维增强PPS的熔指数以50为宜。注塑的工艺条件为：料筒温度，纯PPS为280-330℃，40%GF PPS为300-350℃，纯PPS为305℃，40%GF PPS为330℃，模具温度120-180℃；注塑压力50—130MPA。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℃，边接体温度为320-340℃，口模温度300-320℃。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，GF PPS为380℃左右20min，模压压力为10-30mpa,冷却到150℃脱模。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.