

China PPS hb-DL

Polyphenylene Sulfide

Sichuan Deyang Chemical Co., Ltd

Описание материалов:

Low Chlorine type of PPS-hb. It is specially used in E/E industry which requires the chlorine content. PPS-hb is high rigidity crystalline polymer that offers high-temperature resistance, innoxious, flame resistance, radiation resistance, solvent resistance, electrical insulation, arc resistance, low water absorption, low mold shrinkage, good dimensional stability and radiation resistance. It's brittle. Therefore, it needs to be modified by some modifier. Owing to its high performance, it's widely used in medical, electronic/electric industry. Such as: rotproof sealed appliances, plugs, and contactors. It can be modified by different modifiers to make different PPS compounds.

Главная Информация			
Характеристики	Без хлора Хорошая стабильность размеров Жесткий, высокий Высокая кристаллизация Изоляция Дуговое сопротивление Антигамма-излучение Основа для защиты от растворителей Теплостойкость, высокая Низкое сжатие Нетоксичный Низкий или не впитывающий Огнестойкий		
Используется	Штепсельная Вилка Электрическое/электронное применение Детали бытовой техники Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода		
Метод обработки	Экструзия Прессформа сжатия Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Массовый расход расплава (MFR) ¹ (315°C/5.0 kg)	< 100	g/10 min	Internal method
Поглощение воды (Saturation)	< 0.50	%	Internal method
Содержание хлора		ppm	Internal method

Молекулярный вес-Средний вес ²	> 300000		
Содержание золы		%	Internal method
Compression Molding Temperature ³	340 - 370	°C	

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 105	°C
Время сушки	3.0	hr
Задняя температура	220 - 260	°C
Средняя температура	290 - 310	°C
Передняя температура	300 - 320	°C
Температура сопла	290 - 300	°C
Температура обработки (расплава)	160 - 180	°C
Температура формы	60.0 - 80.0	°C
Давление впрыска	60.0 - 70.0	MPa
Скорость впрыска	Moderate	

Инструкции по впрыску

Processing time: 4 to 8hr

Экструзия	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	100 - 105	°C
Время сушки	3.0	hr
Зона цилиндра 1 темп.	160 - 200	°C
Зона цилиндра 2 температура.	260 - 290	°C
Зона цилиндра 3 темп.	280 - 300	°C
Температура адаптера	265 - 275	°C

Инструкции по экструзии

Degree of vacuum: 0.09 Mpa

NOTE	
1.	2.095 mm
2.	Gel Chromatography
3.	Time: 10~15min Pressure: 7~10Mpa Heat time: 2~3hr Demoulding temperature: Natural cooling to normal temperature

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

