

China PPS hb

Polyphenylene Sulfide

Sichuan Deyang Chemical Co., Ltd

Описание материалов:

PPS-hb is high rigidity crystalline polymer that offers high-temperature resistance, innocuous, 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 "cured" 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 "cured" by different modifiers to make different PPS compounds.

Главная Информация			
Характеристики	<p>Хорошая стабильность размеров</p> <p>Жесткий, высокий</p> <p>Кристаллизация</p> <p>Изоляция</p> <p>Дуговое сопротивление</p> <p>Антигамма-излучение</p> <p>Основа для защиты от растворителей</p> <p>Теплостойкость, высокая</p> <p>Низкое сжатие</p> <p>Нетоксичный</p> <p>Низкий или не впитывающий</p> <p>Огнестойкий</p>		
Используется	<p>Штепсельная Вилка</p> <p>Электрическое/электронное применение</p> <p>Детали бытовой техники</p> <p>Медицинские принадлежности/принадлежности для ухода</p>		
Метод обработки	<p>Экструзия</p> <p>Прессформа сжатия</p> <p>Литье под давлением</p>		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Массовый расход расплава (MFR) ¹ (315°C/5.0 kg)	190	g/10 min	Internal method
Поглощение воды (Saturation)	0.22	%	Internal method
Молекулярный вес-Средний вес ²	48000		
Содержание золы	0.27	%	Internal method

Impact Strength	3.00	kJ/m ²	Internal method
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Прочность на растяжение	50.0	МПа	Internal method
Флекторный модуль	3000	МПа	Internal method
Flexural Strength	100	МПа	Internal method
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура плавления	280	°C	Internal method
Воспламеняемость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Огнестойкость	V-0		Internal method

Дополнительная информация

Compression Molding Parameters:
 Temperature: 340 to 370°C
 Time: 10 to 15 min
 Pressure: 7 to 10 MPa
 Heat Time: 2 to 3 hr

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	МПа
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

* 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

