

注塑级聚苯硫醚树脂（PPS-hb）

产品特性

本品属高性能特种工程塑料，是高刚性的结晶型聚合物，具有耐高温、无毒、阻燃、耐化学腐蚀、电绝缘性能优、耐电弧性好等优点，特别是在高温、高湿、高频的条件下仍有优良的电性能，同时还具吸水率低，加工性能好，成型收缩率小、尺寸稳定、耐辐射等特色，但其韧性较差。需添加入改性剂调节。

产品用途

由于本品特性，在化学工业、电子电器业、材料制造业中均有较大的用途，如制作耐高温、绝缘的各种器件；制作防腐密封件等；制作精密电器接插件、耐高温接触器等；其最大的用途是在材料制造业中根据市场和顾客的需求添加入不同的改性剂，生产制造出满足高性能要求的改性聚苯硫醚材料。

产品性能

项目名称	PPS-hb
重均分子量 $M_w, \times 10^4$	≥ 3.0
多分散系数 M_w Distribution	/
灰分 Ash, %	≤ 2.5
水分 water absorption, %	≤ 0.5
熔点 Melting Point, $^{\circ}C$	≥ 280
熔体流动速率 MFR (2.095mm, 316 $^{\circ}C$, 5Kg), g/10min	Hb1 ≤ 1000
拉伸强度 Tensile strength, MPa	≥ 50
弯曲强度 Flexural strength, MPa	≥ 100
弯曲模量 Flexural modulus, MPa	$\geq 3.0 \times 10^3$
悬臂梁缺口冲击强度 Impact strength, kJ/m ²	≥ 3.0
阻燃性 UL-94 Flammability	V-0



使用方法

本品适用于注塑、挤出、压制等多种成型方法。

1、物料干燥工艺（根据料受潮的情况确定）

温度：110~140℃

时间：2~4hr

2、注塑成型工艺

1) 模具温度：110~140℃

2) 料筒温度：前段：220~260℃

中段：290~310℃

后段：300~320℃

喷嘴：290~300℃

3) 注塑压力：60~70Mpa

4) 注塑速度：中速

5) 注塑时间：根据制件的大小确定，以制件充满模具，且表面基本冷却定型为佳

6) 后处理工艺：以制件大小确定

处理温度：130~160℃

处理时间：4~8hr

3、挤出造粒工艺

1) 料筒温度：前段：240~260℃

中段：290~320℃

后段：290~310℃

机头：290~300℃

2) 真空度：0.09Mpa

4、模压工艺

1) 模压温度：340~370℃

2) 模压时间：10~15min

3) 模压压力：7~10MPa

4) 加热时间：2~3hr

5) 脱模温度：自然冷却至常温。

包装、运输、储存

本品由内衬塑料薄膜的纸袋包装，12.5 公斤/袋，按非危险品运输。

本品应存放在干净、通风、防潮的仓库。