



NHU-PPS Resin

聚苯硫醚树脂-注塑级

产品特性

NHU-PPS Resin, 具有分子量分布窄, 低聚物含量低, 性能稳定等特点。公司采用先进的自动化聚合及后处理工艺, 可以提供熔融流动速率从10到2500不同规格的产品, 同时也拥有线性与交联不同类型的产品规格。

产品用途

注塑级树脂可用于汽车工业、电子电气、NMT注塑、机械泵阀等多种应用领域的复合材料。

产品性能

用途	规格*	熔体流动速率 g/10min	灰分 Wt%	失重 *%	挥发分 **%	氯含量 PPM
常规级	1130C	200-350	≤0.5	≤0.3	≤0.5	
	1150C	400-600	≤0.5	≤0.3	≤0.5	
低氯级	3350	400-600	≤0.15	≤0.15	≤0.5	≤1400
合金级	3418	150-250	≤0.15	≤0.15	≤0.5	
	3450	400-600	≤0.15	≤0.15	≤0.5	
	3490	1000-1500	≤0.15	≤0.15	≤0.5	
交联品	200200C/F	1500-2500	≤0.6	≤0.1	≤0.55	
	201100C/F	800-1200	≤0.4	≤0.1	≤0.55	
	20250C/F	400-600	≤0.4	≤0.1	≤0.55	
	20212C/F	100-150	≤0.4	≤0.1	≤0.55	

*150°C, 1小时, 损失的质量百分比; **300°C, 1小时, 损失的质量百分比。

(以上数据为产品的典型数值, 不能作为产品验收标准)

使用注意事项

- 后缀字母C为挤压品, F为纯粉末, 两者只是物理形态上的不同。
- 最终制品会受到各种广泛因素的影响, 产品介绍所示的数据不能保证完全适用于客户的使用条件, 引用时请客户做最终判断。
- 使用本公司材料前请参考相关的MSDS。



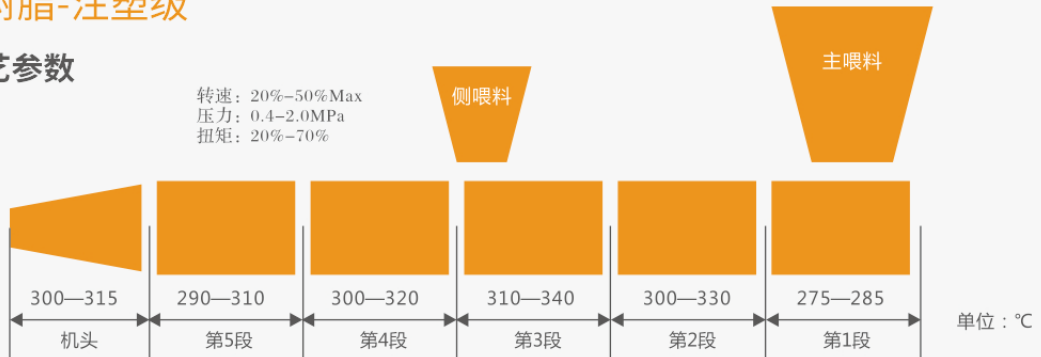
NHU-PPS Resin

聚苯硫醚树脂-注塑级

建议改性工艺参数

熔体温度：315-340 °C

转速：20%-50%Max
压力：0.4-2.0MPa
扭矩：20%-70%



建议注塑工艺参数

熔体温度：320-340 °C

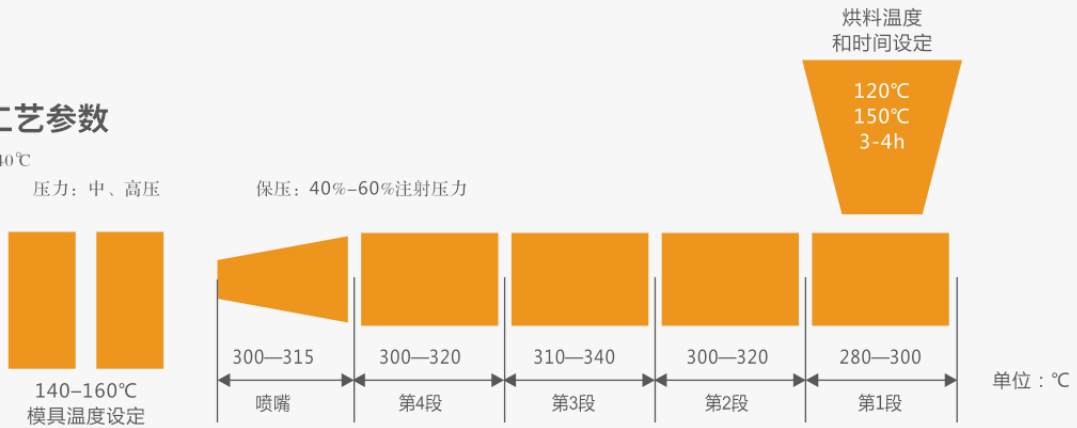
速度：快速

压力：中、高压

保压：40%-60%注射压力

烘料温度
和时间设定

120°C
150°C
3-4h



喷嘴和热料筒的温度设定

