



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，低聚合物含量低，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、机械泵阀等多用应用领域的复合材料。

产品性能

用途	规格*	熔融流动速率 g/10min	灰分 Wt%	失重 **%	挥发份 ***%	氯含量 PPM	结晶温度 °C
	测试方法	ISO 1133 316°C/5kg	ISO 3451 750°C			BS EN 14582-2007	ISO 11357
常规级	3110	150	0.35	0.10	0.40		
	1130C	250	0.35	0.10	0.40		
	1150c	450	0.35	0.10	0.40		
	1170C	750	0.35	0.10	0.40		
	1190C	1050	0.35	0.10	0.40		
	11100C	1800	0.35	0.10	0.40		
低氯	1330C	250	0.25	0.10	0.35	≤ 1200	
	1350C	450	0.25	0.10	0.40	≤ 1200	
	1370C	600	0.25	0.10	0.40	≤ 1300	
合金级	3418	180	0.15	0.10	0.40		240
	3430	300	0.15	0.10	0.40		240
	3450	500	0.15	0.10	0.40		240
	3470	700	0.15	0.10	0.40		240
	3490	1100	0.15	0.10	0.40		240
交联品	21110C/F	100	0.30	0.10	0.35		
	21150C/F	450	0.30	0.10	0.35		
	21310C/F	100	0.30	0.10	0.35		
	21330C/F	250	0.30	0.10	0.35		
	21605C/F	50	0.30	0.10	0.35		
磁粉级	11200F	2500	0.35	0.20	0.45		

*首位数“1”、“3”代表线性，“2”代表交联；“1”、“3”工艺路线不同。 **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

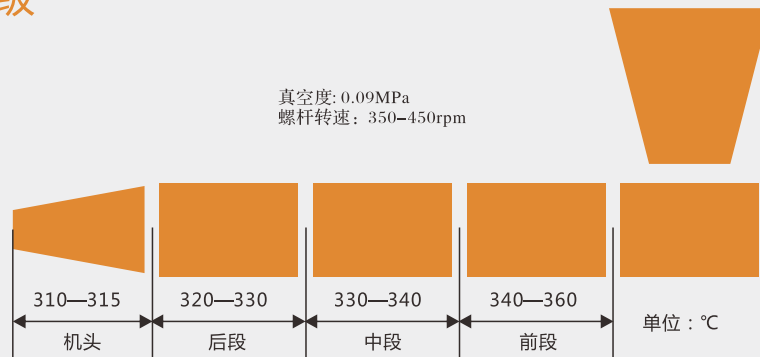
- 后缀字母C为挤压品，F为纯粉末，两者只是物理形态上的不同。
- 最终制品会受到各种广泛因素的影响，产品介绍所示的数据不能保证完全适用于客户的使用条件，引用时请客户做最终判断。
- 使用本公司材料前请参考相关的MSDS。



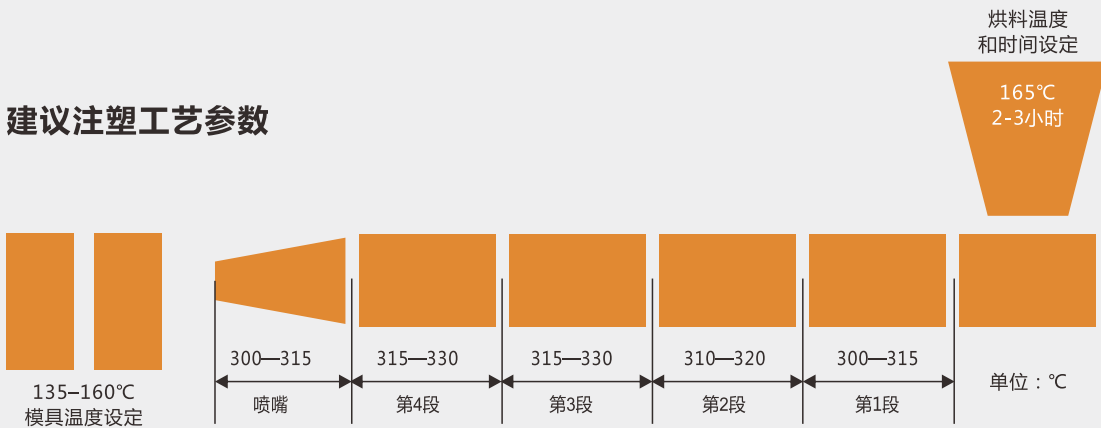
NHU-PPS Resin

聚苯硫醚树脂-注塑级

建议改性工艺参数



建议注塑工艺参数



喷嘴和热料筒的温度设定

