



产品资料

# PPO PPO/PA 190

## 改性聚苯醚 Modified PPO

产品描述 Product Description	主要应用 APPLICATIONS
<ul style="list-style-type: none"> <li>UL94 HB@1.5mm</li> <li>通用级别 General Grade</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>注塑成型 Injection molding</li> <li>PPO/PA66 合金，高耐热，均衡的强度及韧性，适用于汽车等耐热抗冲击部件</li> </ul>

\*因工程塑料的性能每批都存在细微差异，客户用料时应取小样打板测试确认。

典型性能 Typical Property	测试标准 ASTM	测试条件 Test Condition	单位 Unit	测试值 Test Value
<b>机械性能 Mechanical</b>				
缺口冲击强度 Izod Notched Impact Strength	D256	23℃	J/m	285
无缺口冲击强度 Izod Unnotched Impact Strength	D648	23℃	J/m	NB
拉伸强度 Tensile Strength	D638	50mm/min	Mpa	60
断裂伸长率 Elongation at Break	D638	50mm/min	%	/
弯曲强度 Flexural Strength	D790	2.8mm/min	Mpa	85
弯曲模量 Flexural Modulus	D790	2.8mm/min	Mpa	2100
<b>热性能 Thermal</b>				
热变形温度 heat deflection temperature	D648	0.45Mpa	℃	191
<b>其它 Others</b>				
玻纤含量 Glass fiber content	ISO3451		%	/
熔融指数 Melt Flow Index	D1238	280℃/ 5Kg	g/10min	22
成型收缩率 Mold Shrinkage	D955		%	1.2-1.4
密度 Density	D792	23℃	g/cm <sup>3</sup>	1.09
阻燃性能 flammability	UL94	1.5mm	Class	HB

**典型加工条件 Typical Processing Conditions**

加工工艺 Processing	单位 Unit	典型值 Optimum	范围 Range
干燥温度 Drying Temperature	°C	100	110-130
干燥时间 Drying Time	H	3	2-4
料筒温度 Cylinder Temperature	°C	280	260-320
模具温度 Mold Temperature	°C	110	80-130

\*以上注塑工艺应根据制品形状、模具设计以及注塑机规格等条件的不同而不同，具体应根据实际情况调整。

**安全及处理注意事项**

产品的材料安全数据表（MSDS）。客户从MSDS中可得到材料处理、安全和弃置方面的资料以及当地健康和法规所需要的资料。下面所述只是一般注意事项，仅适用于本牌号的树脂。用于塑料成型的各类添加剂和加工助剂，以及用于二次加工工序的其它材料有其自身的安全要求，因此必须分别去了解。

本产品正常条件下使用时，人体吸入、眼部及皮肤接触都没有特别问题。不过，在处理、储存、使用或弃置这些树脂时仍须谨慎小心。工作场所应保持整洁，以避免粉尘聚积。在加工操作中，应尽量避免接触熔融的树脂。塑料树脂产品在制造过程可能会产生粉尘和气体。对注塑制件进行锯、锉、打磨等操作时产生的粉尘可能会刺激眼睛和上呼吸道。在多尘的生产环境中，建议操作工人使用经有关部门认可的呼吸器或面罩。

按正确操作规程要求，塑料加工区应有良好的通风。塑料在加工过程中超过熔融温度时会释放出或多或少的含有分解物质的烟雾，此类烟雾可能具刺激性。在大多数情况下，一般良好的通风设备便已足够。当有需要时，应使用局部抽气通风方法。

如在工作中接触到的飞扬微粒对眼睛造成伤害，应配戴防化护目镜。处理本树脂时，若有需要，可戴上隔热手套作保护。

一般来说，塑料树脂产品在紫外线作用下可能会有发黄现象，因此产品存储时应避免太阳光直接照射。