

改性peek产品参数

发布日期: 2025-09-22

特种工程塑料PC塑料的性能
a] 机械性能: 强度高、耐疲劳性、尺寸稳定、蠕变也小(高温条件下也极少有变化)
b] 耐热老化性: 增强后的UL温度指数达120~140℃(户外长期老化性也很好)
c] 耐溶剂性: 无应力开裂
d] 对水稳定性: 高温下遇水易分解(高温高湿环境下使用需谨慎)
e] 电气性能: 1、绝缘性能: 优良(潮湿、高温也能保持电性能稳定, 是制造电子、电气零件的理想材料); 2、介电系数: 3.0~3.2; 3、耐电弧性120s
f] 成型加工性: 普通设备注塑或挤塑。特种聚合物推动传统产业改造和产品结构的调整。改性peek产品参数

热塑性聚酰亚胺(TPI)是在传统的热固性聚酰亚胺(PI)的基础上发展起来的, 聚酰亚胺(PI)是指大分子主链中含有亚胺基团的一类杂环聚物, 是综合性能zui佳的有机高分子材料之一。

热塑性聚酰亚胺(TPI)的优势:

超耐热性: 工作温度可达240℃(玻璃态转变温度250℃);

良好的滑动特性: 较低且较稳定的动态摩擦系数以及低磨耗量;

优异的洁净特性: 排气以及金属杂质含量属于极微量范围;

在任何环境下性能稳定: 优越的耐等离子体性、耐放射线性、电气特性等;

超群的尺寸稳定性: 稳定的热膨胀系数、良好的蠕变特性。改性peek产品参数特种聚合物具有良好的透光性。

特种工程塑料聚苯硫醚全称为聚苯基硫醚, 是分子主链中带有苯硫基的热塑性树脂, 聚苯硫醚是一种结晶性的聚合物。未经拉伸的纤维具有较大的无定形区(结晶度约为5%), 在125℃时发生结晶放热, 玻璃化温度为93℃; 熔点281℃。拉伸纤维在拉伸过程中产生了部分结晶,(增加至30%), 如在130—230℃温度下对拉伸纤维进行热处理, 可使结晶度增加到60—80%。因此, 拉伸后的纤维没有明显的玻璃化转变或结晶放热现象, 其熔点为284℃。随着拉伸热定形后结晶度的提高, 纤维的密度也相应增大, 由拉伸前的1.33g/cm³到拉伸后的1.34g/cm³经热处理后则可达1.38g/cm³

热塑性聚酰亚胺(TPI)注塑成型条件:

注塑机规格: 由于成型温度会超过400℃, 因此需要高温规格。此外, 对于GF/CF改性型号则要求具有耐磨耗功能。长时间滞留容易引发凝胶化, 因此请将滞留时间控制在15分钟以内, 注塑容量请以超过注塑机zui大注塑容量大了20%为标准。截流式喷嘴会产生滞留, 因此不可使用。

成型条件: 有关成型温度、金属模温度请参考另表中的一般注塑成型条件。

干燥条件: 粒料需要200℃/3小时以上时间进行干燥处理。推荐除湿干燥。

清洗条件: 成型前后的清洗材料请使用PEI(ULTEM)

浇口、流道设计：请尽量保持一定的厚度。不可使用隧道式浇口。特种聚合物是非常好的建筑材料。

特种工程塑料PC塑料成型性能：1. 无定形料，热稳定性好，成型温度范围宽，流动性差。吸湿小，但对水敏感，须经干燥处理。成型收缩率小，易发生熔融开裂和应力集中，故应严格控制成型条件，塑件须经退火处理。2. 熔融温度高，粘度高，大于200g的塑件，宜用加热式的延伸喷嘴。3. 冷却速度快，模具浇注系统以粗、短为原则，宜设冷料井，浇口宜取大，模具宜加热。4. 料温过低会造成缺料，塑件无光泽，料温过高易溢边，塑件起泡。模温低时收缩率、伸长率、抗冲击强度高，抗弯、抗压、抗张强度低。模温超过120度时塑件冷却慢，易变形粘模。特种聚合物添加改性剂，可以进行优化材料。改性peek产品参数

特种聚合物的耐腐蚀性良好。改性peek产品参数

特种工程塑料的工艺特点①ABS料采用中高速度等注射速度啤货效果较好。（除非形状复杂、薄壁制件需用较高的注射速度），产品水口位易产生气纹②ABS成型温度较高，其模温一般调节在25-70℃。生产较大产品时，定模（前模）温度一般比动模（后模）略高5℃左右为宜③ABS不宜在高温炮筒内停留时间过长（应小于30分钟），否则易分解发黄。特种工程塑料的典型应用范围：汽车（仪表板，工具舱门，车轮盖，反光镜盒等），电冰箱，高强度工具（头发烘干机，搅拌器，食品加工机，割草机等），电话机壳体，打字机键盘，娱乐用车辆如高尔夫球手推车以及喷气式雪橇车等。改性peek产品参数

上海汇平化工有限公司属于化工的高新企业，技术力量雄厚。公司致力于为客户提供安全、质量有保证的良好产品及服务，是一家私营有限责任公司企业。公司业务涵盖消泡剂，抗氧化剂①peek②硅油，价格合理，品质有保证，深受广大客户的欢迎③SCM顺应时代发展和市场需求，通过高端技术，力图保证高规格高质量的消泡剂，抗氧化剂④peek⑤硅油。