

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损量；

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□1.ABS料采用中高速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□2.ABS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□3.ABS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，大强度工具（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□peek□硅油，价格合理，品质有保证，深受广大客户的欢迎□SCM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□peek□硅油。