

PES德国巴斯夫E2010G4

产品名称	PES德国巴斯夫E2010G4
公司名称	东莞市捷帆塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇大京九塑胶原料市场
联系电话	0769-13539026629 13539026629

产品详情

PES巴斯夫E2010G4

PES由于各个方面的优异性能。已经开发的制品有各种轴承

保持架，制动轴的轴瓦，点火器的噪音消除器，发动机齿轮，汽化器的线圈骨架，雾灯的反射镜，止推环等。热水领域主要利用其在160 的热水或蒸气中还能保持优异的抗蠕变性，刚性和尺寸稳定性等特点。开发的主要制品有热水、蒸气用阀门

，防腐蚀电极的绝缘体，温度传感器的元件，各种液体和粉体泵的泵体和叶轮，散热器阀门，超滤装置用零部件等。医疗器具、食品加工机械领域主要利用其可以采用蒸气灭菌、干蒸（180 ）灭菌、V射线灭菌等灭菌法消毒，而且可以耐反复消毒等特点。开发的主要制品有接触透镜灭菌器，牙科用钻的柄，外科用容器，注射器，食品工业用阀门和管子。其它领域：PES涂料由于它有与铁、铅等金属的附着力好，涂层表面硬度高等优点，PES聚醚砜与聚四氟乙烯可配制成耐腐蚀、防辐射、绝缘性能好，阻燃、无毒、与金属附着力很好的不

粘涂料、低摩擦的特点。广泛应用于厨房用具、家用电器、轻工五金、工业模具、塑胶机械等行业。另外，PES可加工成超细粉，用于粉末喷涂和液体涂料。

Ultrason E 1010

BASF PES

Ultrason E 2010 C6

BASF PES

Ultrason E 2010 G4

Ultrason E 2010 G6

Ultrason E 2010 HC

Ultrason E 2010

Ultrason E 2020 P

BASF PES

Ultrason E 3010

Ultrason E 6020 P

Ultrason E 7020 P

Ultrason E1010 G9

Ultrason E KR 4113

首先PES具有很高耐热性，它的热变型温度在200~220℃，连续使用温度为180~200℃，UL温度指数为180。2) 有着很好的耐水解性，可耐150~160℃热水或蒸气，在高温下也不受酸、碱的侵蚀。

PES模量的温度依赖性：基模量在-100℃到200℃几乎不变，特别在100℃以上比任何一种热塑性树脂都好。

其次PES的抗蠕变性和尺寸稳定性及耐冲击性都非常的良好，PES在180℃以下的温度范围内其抗蠕变性是热塑性树脂当中优异的一种，特别是玻璃纤维增强PES树脂比某些热固性树脂还好。它的线膨胀系数小，而且其温度依赖性也小是其特点。特点是30%玻璃纤维增强PES树脂，其线膨胀系数只有 2.3×10^{-5} ，并且直到200℃仍然可以保持与铝相近似的值。PES具有与聚碳酸酯相同的耐冲击性。不增强的树脂可以铆接，但对尖细的切口较敏感，因此设计上要注意。

当然PES也是无毒性的在卫生标准方面，被美国FDA认可，也符合日本厚生省第434号和178号公告的要求。这也是PES奶瓶使用广泛的原因之一。PES具有自熄性，不添加任何阻燃剂即有优异的难燃性，可达UL94V—0级(0.46mm) PES耐汽油、机油、润滑油等油类和氟里昂等清洗剂，它的耐溶剂开裂性是非晶树脂中**的。但它耐丙酮、氯仿等极性溶剂的性能不好，使用时应加以注意。

PES树脂不仅具有优异的耐热性和机械性能，其加工性能也很好，不仅可以挤出成型、注射成型、模压成型、吹塑成型、吸塑成型和制成发泡体，还可以进行镀膜、超声波融接、机械加工、溶剂粘接、涂敷等二次加工。

虽然PES是热塑性树脂，但他们的特殊性能也决定了其成型加工与普通的塑料不同，它们需要在400度左

右的温度进行加工，同时也需要较高的成型压力和剪切力，因此，对模压机，挤出机、注塑成型机、口模和模具

等都有特殊的要求，对于PES制品加工用得更多而且较典型的方法主要是注射成型（1）要有充足的温度区间，可达500度（2）注射成型机的容量要适当，滞留时间的要10min是5min以内。（3）要能高压注射成型，注射压力至少要150Mpa,是250Mpa以上，注射速度要有充分的调控余地 更高一点的要求，能做到利用氮气或真空装置将料筒的空气排除。（4）PES特别容易出现喷嘴段的加热容量不足的现象，只是熔体流动受阻，所以很多情况下要将喷嘴的加热容量加大进行必要的保温。

PES纤维的制备与化学品的耐受性时此必须考虑介电常数与频率开成耐物响的耐度与耐热性
显著的特点就是其微波吸收率很高以及显著的断裂伸长率减小,很少有气体释放,更过有一个显