

PEEK原料注塑级PEEK450g

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | PEEK原料注塑级PEEK450g |
| 公司名称 | 苏州安俊尔塑胶有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园区6号楼2室一楼 |
| 联系电话 | 18018829124 18018829124 |

产品详情

PEEK树脂是理想的电绝缘体，在高温、高压和高湿度等恶劣的工作条件下，仍能保持良好的电绝缘性能，因此电子信息领域逐渐成为PEEK树脂第二大应用领域。可用于制造输送超纯水的管道、阀门和泵。

PEEK树脂还可在134℃下经受多达3000次的循环高压灭菌，这一特性使其可用于生产灭菌要求高、需反复使用的手术和牙科设备。PEEK不仅具有质量轻、无毒、耐腐蚀等优点，还是目前与人体骨骼接近的材料，可与肌体有机结合

PEEK加工工艺说明:

注射成型 1、设备 PEEK可用通常的螺杆式或柱塞式注射成型机加工成型，注射成型机应满足下述基本条件：料筒温度可升到400℃；料筒内应该没有形成熔融料死角的地方；由于熔融粘度不会自动流淌，所以喷嘴不需要加断流阀（shut off valve）。2、模具温度 由于PEEK是结晶性树脂，因此使其充分结晶可以提高其性能。一般模温在160℃以上时，就可以充分结晶，即使不热处理也能得到很好的成型品，如果因为模具结构所限制而模温无法提高时，可在200℃以上热处理一小时，也能使结晶完全，从而使机械强度和耐药品性等提高。3、预备干燥 虽然PEEK的吸水率很低，饱和吸水率只有0.5%，但是要在高温下成型，所以加工成型之前有必要在150℃干燥3小时以上。PEEK的标准注射成型条件

| 项目 | 纯树脂 | 30%玻璃纤维增强 |
|---|--------------------------------|--------------------------------|
| 料筒温度 () 根部 中间 喷嘴 | 330 ~ 360 350 ~ 380 350 ~ 380 | 350 ~ 380 370 ~ 400 370 ~ 400 |
| 模具温度 () | 130 ~ 170 | 140 ~ 180 |
| 注射压力 (Kg/cm ²) 螺杆背压 (Kg/cm ²) | 1000 ~ 1400 50 ~ 100 500 ~ 700 | 1200 ~ 1600 50 ~ 100 600 ~ 800 |
| 保持压 | | |
| 注射速度 螺杆转数 (rpm) 循环周期 (秒) | 中速 ~ 高速 50 30 | 中速 ~ 高速 50 30 |

挤出成型 PEEK可以采用挤出成型工艺加工成薄膜、电线包皮、单丝、棒材、薄板等。下表列出了PEEK薄膜的挤出成型条件。 PEEK的标准挤出成型条件

| 项 目 | 条 件 |
|------------------------------|---------------------|
| 挤出机螺杆 | 30 , L/D=24 , C.R 3 |
| 料筒温度 () 喂料压缩部 机头 | 350 370 380 |
| 模具温度 () 定型辊温度 () | 380 30 |
| 螺杆转数 (rmp) 线速度 (m/min) | 30 10 5 |
| 吐出量 (Kg/cm ²) | |