

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)	