

(沙伯基础集团) PEI沙伯基础

产品名称	(沙伯基础集团) PEI沙伯基础
公司名称	苏州市鑫元邦塑化贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	PEI:1000-1000
公司地址	昆山市陆家镇仕泰隆L-18号
联系电话	15951135763

产品详情

PEI(?????)??????(??) 1000-1100

PEI ??????(??) ATX203R-BK1A440R

PEI ??????(??) ATX3562R-7301

PEI ??????(??) 2210R-33002

PEI ??????(??) 2400-7301 7904-7101

PEI ??????(??) 801-7710 ATX200-1100

PEI ??????(??) CRS5001-1000 DU242

PEI ??????(??) 1000-7301 1000R-BL3122

PEI ??????(??) 1010

1100F-8104

PEI ??????(?) 2100-7301 2100-7320

PEI ??????(?) 2200

2200-1000 NC

PEI ??????(?) 2200-7101 2210-7301

PEI ??????(?) 2210EPR 2210EPR-1000

PEI ??????(?) 2210EPR-7301 2210R-7301

PEI ??????(?) 2212-1000 2212EPR-1000

PEI ??????(?) HU1110

PEI沙伯基础，PEI，PEI沙伯基础 应用领域 由于PEI具有优良的综合平衡性能，卓有成效地应用于电子、电机和航空等工业部门，并用作传统产品和文化生活用品的金属代用材料。用PEI取代金属制造光纤连接器，可使元件结构佳化，简化其制造和装配步骤，保持更精确的尺寸。用于汽车领域，如用以制造高温连接件、高功率车灯和指示灯、控制汽车舱室外部温度的传感器（空调温度传感器）和控制空气和燃料混合物温度的传感器（有效燃烧温度传感器）。还可用作耐高温润滑油侵蚀的真空泵叶轮、在180操作的蒸馏器的磨口玻璃接头（承接口）、非照明的防雾灯的反射镜。注塑模工艺条件 干燥处理：PEI具有吸湿特性并可导致材料降解。要求湿度值应小于0.02%。建议干燥条件为150、4小时的干燥处理。 熔化温度：普通类型材料为340~400；增强类型材料为340~415。 模具温度：107~175，建议模具温度为140。 注射压力：700~1500bar。 注射速度：使用尽可能高的注射速度。