

# PES 德国巴斯夫E2010C6 导电级

产品名称	PES 德国巴斯夫E2010C6 导电级
公司名称	上海文勤塑化有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:德国巴斯夫 型号:E2010C6 产地:德国
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层
联系电话	15000223138

## 产品详情

PES 德国巴斯夫 E2010C6导电级 导电PES材料

碳纤维与非晶态高温塑料PES的结合保证了高达200 ° C的机械性能。

优异的性能：非常高的刚度，非常恒定的机械性能，低和恒定的热膨胀=尺寸稳定和优良的蠕变性能

潜在应用：替代金属，利用热塑性材料的优点（例如通过注射成型实现复杂的设计），取代PEEK用于最大值为200 ° C的应用，具有抗静电要求的部件和具有导电要求的部件。

PES可按一般热塑性塑料的方法进行成型加工，无需特殊设备，可采用的方法有：注塑、挤出、模压、流涎、吹塑、真空成型、发泡成型和涂覆成型，但以注塑和挤出为主。

注射成型用于加工工程零部件，应选用螺杆式注射机，以等矩渐变螺杆为主，均化段螺槽应比一般螺杆深，以避免熔体受到过高的剪切摩擦热。喷嘴宜用直通式，模具设计时应避免出现熔接痕。PES熔体为假塑性体，即熔体表观粘度随剪切速率的增加呈下降趋势，但下降幅度并不大。但是当PES在正常加工温度范围内(310-335 )长时间或多次加工时，会出现熔体增稠现象，可能是剪应力导致分子链断裂形成了自由基，自由基使分子链产生支化或轻度交联所致。因此加工PES时应控制熔体在设备中不要停留过长时间，一般不应超过40min。PES在加工前也应干燥，使含水量降至0.12%以下，干燥条件为120 ~ 140 时10h或160 时3h以上。PES的熔融温度范围较窄，大约为315- 335C，熔体冷却速率较快，因此应采用较高的注射速率将熔体送入模具，以避免熔料充模流动性变差而使制品欠料。PES在成型时一般均形成无定形结构，因此挤出时的出模膨胀率较小，注射时的收缩率也较小，但当加入少量的成核剂时也会形成晶体结构。PES制品的主要应用领域电器、电子领域

：利用PES的可耐焊锡性、尺寸稳定性好、耐各种清洗剂、可镶嵌金属件、与环氧树脂粘结性好等优点，作为H级绝缘材料用于电子、电器领域。已经开发的主要制品有线圈骨架，电位计的外壳和底座，吹发器零件，印刷线路板、按钮式开关、可控硅的绝缘体，电动工具马达的绝缘体、打印机、送风机、继电器等的线圈骨架、DIP开关，各类接插件等。还可以采用挤出成型法制成不同厚度的薄膜用于各种电子设备和电器产品。机械领域：利用其高温抗蠕变性，尺寸稳定性、耐油性、韧性好等优点，在一般树脂不能满足使用要求的地方得到了广泛应用。已经开发的主要制品有各种机器的杠杆、柄、支架等，X-射线装置的观察玻璃，链锯、农机发动机和汽化器等的绝缘体，活塞环，耐热滚珠，齿轮，复印机零件，照像机零件，放映机零部件，工业用吹风机罩，汽车空调的零部件，电弧焊枪的手柄，各种分析仪器元件等。汽车领域：主要利用其在-100 ~ 190 广阔温度范围内的刚性和尺寸稳定性，高温抗蠕变性，耐汽油、柴油、各类机油等特长。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，雾灯的反光镜，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。