

# 热稳定 耐高温PEI 沙伯基础创新 STM1700-7101 汽车部件 电气零件

产品名称	热稳定 耐高温PEI 沙伯基础创新 STM1700-7101 汽车部件 电气零件
公司名称	上海宏亿发新材料有限公司
价格	140.00/kg
规格参数	品牌:PEI 型号:STM1700-7101 特性级别:热稳定 耐高温
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	13681612288

## 产品详情

PEI树脂可以在大多数标准注塑机上注塑。建议使用往复式螺杆注塑机。确定用于注塑特定PEI树脂部件的设备大小时，应考虑的两个基本因素是总注射重量和总投影面积。一般在总注射量(所有模腔加上流道和浇口)等于机器能力的30到80时，可获得佳效果。在使用大型机筒时，如果注射量小，则可能会不必要地延长树脂滞留时间。如果有必要在适宜温度范围内在较高温度下进行注塑，减少材料热降解的可能性通常要求减少滞留时间。因此，为了达到较高温度注塑要求，建议小的注射大小也应大于机器能力的60。确定完全注射的总投影面积(所有型腔加上承受注射压力的流道面积)后，应为每平方英寸的投影面积提供4到6吨的锁模力，以便减少部件的溢料。玻璃增强树脂可能需要稍高一点的锁模力(估计每平方英寸要增加一吨夹紧力)。壁厚、流程长度和注塑条件决定着实际所需的锁模力吨位。机筒选择和螺杆设计注意事项:加工PEI树脂时，通常可以采用适用天相容螺杆和机筒的传统制造材料。建议使用双金属机筒。根据螺杆直径，好使长径比为20:1，压缩比为2.2:1。此外，还建议使用短进料区(5段)和长压缩区(11段)，同时通过一个恒定的锥度逐渐过渡到一个较短的计量区

PEI ?????(??) 2200-7301

PEI ?????(??) 2200-7316

PEI ?????(??) 2200R

PEI ?????(??) 2210-7301

PEI ?????(??) 2210EPR

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

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

PEI ?????(??) 2210R

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

PEI ?????(??) 2210R-8301

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

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

PEI ?????(??) 2300-7301

PEI ?????(??) 2400

段)。