

# 特晟加工定制防静电PEEK薄膜 运动器材PEEK薄膜

产品名称	特晟加工定制防静电PEEK薄膜 运动器材PEEK薄膜
公司名称	东莞市特晟塑料制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市石排镇庙边王村东福路
联系电话	18929413085 13332639625

## 产品详情

PEEK注塑的一般工艺如下：

1. 干燥：颗粒聚合物一般会吸收0.5%w/w大气水分，为了获得佳效果，应进行干燥，直到水分小于0.02%w/w。可将材料置于空气循环炉中，至少在150 干燥3小时，或在160 干燥2小时。如放在干燥箱中干燥，则原料在托盘中的厚度不能超过25mm。并防止污染。
2. 回收利用：可以将余料加以回收并注入纯净材料中。建议不含填充物的回收材料不能超过总重量的30%，含填充的回收混合物则不超过总重量的10%。
3. 热稳定性：如果在熔融过程中设备停机，而聚合物停留时间不超过1小时，则在360 的温度下材料无明显的退化现象。但如停机时间超过了1小时，则应把料筒温度降到340 ，在此温度下，材料可以连续数小时保持稳定，在继续加工时须提高料筒温度，如停机时间超过3小时，则应该清洗料筒。可以用一些在380 温度下能保持性能稳定的材料，如聚醚砜或聚醚酰亚胺，也可以用低MFI的聚乙烯进行清洁。
4. 注射机台：聚合物的熔点是343 ，对于可以保持熔体温度在360-400 的传统机台都可以适用。
5. 料筒容量：由于PEEK聚合物的加工温度很高，材料的停留时间必须尽可能短。理想的料筒容量在总射出重量的2-5倍。
6. 喷嘴与闭锁系统：聚合物的熔点很高，如果温度降到343 以下，熔融物将很快固化。因此需要将足够大的加热器安装在喷嘴处，以防止降温很产生“注塑冷料”。
7. 螺杆：建议螺杆的长径比L/D的小值为16:1,但应优先选用18:1和24:1之间的L/D比值。
8. 料筒温度：未增强级别为360-380 ，增强级为380-400 。
9. 模具温度：模具的表面温度为175-205 。

10. 注射压力：一般的注射压力70-140MPa。

11. 注射速度：中等到高速。

12. 背压：建议背压设定为0-1.0MPa ( 0-10 kgf/cm<sup>2</sup> )。

13. 螺杆转速：一般螺杆转速为50-100rpm，对于强化等级，建议使用较低的螺杆转速。

14.

成型收缩率：不同等级的聚合物有不同的收缩率，未填充级别约为：1.2-2.4%，填充级别为：0.1-1.1%。

15. 二次加工：可进行粘合、攻丝，压入，金属嵌件，切削加工和表面金属化等二次加工。