

PEI 基础创新塑料(美国) ATX200-1100 高强度, 耐化学性良好,燃料系统

产品名称	PEI 基础创新塑料(美国) ATX200-1100 高强度, 耐化学性良好,燃料系统
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	64.00/千克
规格参数	PEI:高强度 ATX200-110:耐化学性良好 基础创新塑料(美国):燃料系统
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X1301-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

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（4段）。压缩应在一个逐渐过渡的恒定锥度上完成，因为急剧的变化可能导致过大的剪切力和材料降解。如果无法选择特定的螺杆，经证明使用长径比为16:1到24:1、压缩率为1.5:1到3.0:1的通用螺杆是成功的。建议不要使用带排气孔的机筒来加工PEI*树脂。止回阀应为滑动逆止环类型。在螺杆计量区中，通常流通间隙至少要有流动区域横断面的80%。

PEI无定形,具有杰出的耐高温、高强度、高模量及广泛的耐化学剂性，天性耐燃,且烟气排放量低，高的介电常数和损耗因数

Precautions for barrel selection and screw design:

When processing PEI * resin, traditional manufacturing materials suitable for compatible screw and barrel can usually be used. Bi-metal barrel is recommended.

According to the screw diameter, the length-diameter ratio is 20:1 and the compression ratio is 2.2:1. In addition, it is

also recommended to use a short feed area (5 sections) and a long compression area (11 sections), while gradually transitioning to a shorter metering area (4 sections) through a constant taper. Compression should be completed at a constant taper of gradual transition, because sharp changes may lead to excessive shear force and material degradation. If it is impossible to select a specific screw, it has been proved that it is successful to use a universal screw with a length-diameter ratio of 16:1 to 24:1 and a compression ratio of 1.5:1 to 3.0:1. It is not recommended to use the barrel with exhaust hole to process PEI * resin. Check valves shall be of the slip check ring type. In the screw metering area, the flow gap usually accounts for at least 80% of the cross section of the flow area

PEI amorphous, with excellent high temperature resistance, high strength, high modulus and extensive chemical resistance, natural flame resistance, low flue gas emission, high dielectric constant and loss factor

Vorsichtsmaßnahmen bei der Auswahl des Zylinders und der Schraubenkonstruktion:

Bei der Verarbeitung von PEI-Harz können üblicherweise traditionelle Fertigungsmaterialien verwendet werden, die für kompatible Schrauben und Zylinder geeignet sind. Bimetall-Lauf wird empfohlen.

Entsprechend dem Schraubendurchmesser ist das Länge-Durchmesser-Verhältnis 20:1 und das Kompressionsverhältnis ist 2.2:1. Darüber hinaus wird empfohlen, einen kurzen Zufuhrbereich (5-Abschnitte) und einen langen