

耐高温PEI 基础创新塑料(美国) 1010-7101 注塑级

产品名称	耐高温PEI 基础创新塑料(美国) 1010-7101 注塑级
公司名称	东莞市文腾塑胶原料有限公司
价格	125.00/千克
规格参数	基础创新:耐高温 注塑级 1010-7:透明 增强 阻燃 美国:食品服务领域 连接器
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威68号塑金塑胶商业中心14栋203室
联系电话	0769-82933715 18128593518

产品详情

当输入已知RNA结构的基序及其结构的错误变体，ARES通过调整神经网络参数

耐高温PEI 基础创新塑料(美国) 1010-7101 注塑级

聚醚酰亚胺

聚醚酰亚胺，Polyetherimide简称PEI，是琥珀色透明固体，不添加任何添加剂就有固有的阻燃性和低烟度，氧指数为47%，燃烧等级为UL94-V-0级，密度为1.28~1.42g/cm³。

PEI具有很强的耐高温稳定性，即使是非增强型的PEI，仍具有很好的韧性和强度。因此利用PEI优越的热稳定性可用来制作高温耐热器件。

具有优良的机械性能、电绝缘性能、耐辐照性能、耐高低温及耐磨性能，并可透过微波。PEI还有良好的阻燃性、抗化学反应以及电绝缘特性。

PEI主要特性：

(1) PEI的特点是在高温下具有高的强度、高的刚性、耐磨性和尺寸稳定性。

(2) PEI是琥珀色透明固体，不添加任何添加剂就有固有的阻燃性和低烟度，氧指数为47%，燃烧等级

为UL94-V-0级。

(3) PEI的密度为1.28~1.42g/cm³，玻璃化温度为215，热变形温度198~208，可在160~180下长期使用，允许间歇高使用温度为200。

(4) PEI具有优良的机械强度、电绝缘性能、耐辐射性、耐高低温及耐疲劳性能和成型加工性；加入玻璃纤维、碳纤维或其他填料可达到增强改性目的。

(5) 耐高温(HDT超过200，UL连续应用温度超过170)

(6) 优异的阻燃性(氧指数大于4.7，低发烟量和UL94V-0/5V)

(7) 不需要添加阻燃剂

(8) 杰出的电气性能(在宽广的频率和温度范围中有稳定的介电常数和介电损耗及极高的介电强度)

(9) 耐化学品和耐辐射性能

物理性能测试条件测试方法测试结果单位熔流率(熔体流动速率)337 °C/6.6 kgASTM D123818g/10 min收缩率-流动3.20 mm内部方法0.50到0.70%吸水率24 hrASTM D5700.25%平衡, 23 °CASTM D5701.3%机械性能测试条件测试方法测试结果单位抗张强度屈服ASTM D638110Mpa拉伸模量2ASTM D6383580Mpa伸长率3屈服ASTM D6387.0%断裂ASTM D63860%泰伯耐磨性1000 Cycles, 1000 g, CS-17转轮ASTM D104410.0mg弯曲模量100 mm跨距ASTM D7903510Mpa弯曲强度屈服, 100 mm跨距ASTM D790165Mpa热性能测试条件测试方法测试结果单位RTIUL 746170 °CRTI ElecUL 746170 °CRTI ImpUL 746170 °C导热系数ASTM C1770.22W/m/K维卡软化温度ASTM D1525 5218 °C线形热膨胀系数-流动-20到150 °CASTM E8315.6E-5cm/cm/ °C载荷下热变形温度0.45 MPa, 未退火, 6.40 mmASTM D648207 °C1.8 MPa, 未退火, 6.40 mmASTM D648198 °C电气性能测试条件测试方法测试结果单位高电弧燃烧指数(HAI)7UL 746PLC 3高电压电弧起痕速率(HVTR)UL 746PLC 2耗散因数1 kHzASTM D1501.3E-32.45 GHzASTM D1502.5E-3介电常数1 kHzASTM D1503.14介电强度1.60 mm, in AirASTM D14933KV/mm1.60 mm, in OilASTM D14928KV/mm耐电弧性6ASTM D495PLC 5热丝引燃(HWI)UL 746PLC 1体积电阻率ASTM D2571.0E+17ohms · cm相比耐漏电起痕指数(CTI)UL 746PLC 4冲击性能测试条件测试方法测试结果单位反向缺口冲击3.20 mmASTM D2561200J/m落锤冲击23 °CASTM D302933.0J无缺口悬臂梁冲击23 °CASTM D48121300J/m注射测试条件测试方法测试结果单位背压0.300到0.700Mpa干燥时间4.0到6.0hr干燥温度150 °C加工(熔体)温度350到400 °C建议的大水分含量0.020%建议注射量40到60%料筒后部温度330到400 °C料筒前部温度345到400 °C料筒中部温度340到400 °C螺杆转速40到70rpm模具温度135到165 °C排气孔深度0.025到0.076mm射嘴温度345到400 °C硬度测试条件测试方法测试结果单位洛氏硬度M级ASTM D785109可燃性测试条件测试方法测试结果单位UL阻燃等级0.75 mmUL 94V-03.0 mmUL 945VA极限氧指数ASTM D286344%

耐高温PEI 基础创新塑料(美国) 1010-7101 注塑级

逐步了解每一个原子的功能和几何排列、原子间的相对位置