

# PEI 沙伯基础(原GE) 4001-1001 耐高温耐磨电绝缘抗冲击PEI

产品名称	PEI 沙伯基础(原GE) 4001-1001 耐高温耐磨电绝缘抗冲击PEI
公司名称	上海创井塑胶科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市嘉定区华江路129弄7号J4651室
联系电话	13311998825 13311998825

## 产品详情

1.干燥处理：PEI具有吸湿特性并可导致材料降解。要求湿度值应小于0.02%。建议干燥条件为150℃、4小时时的干燥处理。

2.熔化温度：普通类型材料为340 ~ 400℃；增强类型材料为340 ~ 415℃。3.模具温度：107 ~ 175℃，建议

模具温度为140℃。4.注射压力：700 ~ 1500bar。5.注射速度：使用尽可能高的注射速度。PEI对机器的选

择、要求：1.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，可获得效果。在使用大型机筒时，如果注射巨太

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：