

PEI 基础创新塑料(美国) 1000 注塑级 耐高温 医疗级塑胶原料

| | |
|------|-------------------------------------|
| 产品名称 | PEI 基础创新塑料(美国) 1000 注塑级 耐高温 医疗级塑胶原料 |
| 公司名称 | 东莞市昌瑞发塑胶原料有限公司 |
| 价格 | 88.00/公斤 |
| 规格参数 | 基础创新塑料:基础创新塑料 注塑级:注塑级 美国:美国 |
| 公司地址 | 东莞市樟木头镇塑胶原料市场一期横仓B3号 |
| 联系电话 | 0769-87127960 13790312598 |

产品详情

基础创新塑料(美国)PEI 1000注塑级

PET(聚对苯二甲酸乙二醇酯#聚酯)/WB-8816/常州华润

用途: 食品包装

特性备注:产品具有*含量低、乙醛含量低、色值好、粘度稳定的特点。

重要参数:

生产厂商:华润聚酯(常州)有限公司 [查看报价]

PEI塑胶原料的特点是在高温不具有高的强度、高的刚性、耐磨性和尺寸稳定性。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。接下来的PEI高耐热性供应商为大家讲解一下其中相关知识。PEI塑胶原料的塑料成型机条件:成型条件五大要素1压力射出压力:控制熔胶充填。保持压:控制熔胶充填后不产生回流。背压:控制树脂熔化。锁模压力:控制模具不被冲开,2速度储速(MRP值):控制树脂熔化。射速:控制树脂的充填。保压速:控制树脂在却中回。开合模速:控制模具的运。3温度管温:控制塑的熔化。原干燥温:控制原的含水。模具温:控制熔胶的结晶性及却。4时间射出时间:控制熔胶充填。却时间:控制熔胶固化。开合模时间:控制模具运。中间时间:控

制开模后停顿。

5位置射出程:控制熔胶充填。开合模程:控制模具程。机械手程:控制夹取头。

PEI 定义:芳醚基直接与芳酰亚胺基的苯环相连的,重复单元以醚基和酰亚胺基为结构特征基团的一类聚合物。通常由芳香二酚和二硝基双酰亚胺单体经亲核取代聚合而成,是一种综合性能优良的热塑性工程塑料。

以上内容讲了这么多,相信大家已经对PEI塑胶原料有了初步的了解。

PET(聚对苯二甲酸乙二醇酯#聚酯)/WB-6618/常州华润

用途: 薄膜

特性备注:强度高,加工温度较低,加工范围宽,色值好,杂质少,成膜率高,透明度高。

重要参数:

生产厂商:华润聚酯(常州)有限公司

PET(聚对苯二甲酸乙二醇酯#聚酯)/WB-8863AA/常州华润

用途: 其它

特性备注:产品具有*含量低、乙醛含量低、色值好、粘度稳定的特点。

重要参数:

生产厂商:华润聚酯(常州)有限公司 [查看报价]

PEI塑胶原料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。但是相信很多人对这些还不是很了解,那么接下来的PEI高耐热性供应商为大家讲解一下其中相关知识。

PEI塑胶原料的塑料成型机条件:成型条件五大要素1压力射出压力:控制熔胶充填。保持压:控制熔胶充填后不产生回流。背压:控制树脂熔化。锁模压力:控制模具不被冲开,2速度储速(MRP值):控制树脂熔化。射速:控制树脂的充填。保压速:控制树脂在却中回。开合模速:控制模具的运。3温度管温:控制塑的熔化。原干燥温:控制原的含水。模具温:控制熔胶的结晶性及却。4时间射出时间:控制熔胶充填。却时间:控制熔胶固化。开合模时间:控制模具运。中间时间:控制开模后停顿。

5位置射出程:控制熔胶充填。开合模程:控制模具程。机械手程:控制夹取头。

以上内容讲了这么多,相信大家已经对PEI塑胶原料有了初步的了解。

PET(聚对苯二甲酸乙二醇酯#聚酯)/4210G6/南亚

