

## 基础创新塑料(美国)PEI 2100 注塑级 含10%碳纤 阻燃 耐化学

产品名称	基础创新塑料(美国)PEI 2100 注塑级 含10%碳纤 阻燃 耐化学
公司名称	东莞市昌瑞发塑胶原料有限公司
价格	110.00/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

## PEI 基础创新塑料(美国) 2100 注塑级

PEI

PEI一指聚醚酰亚胺（Polyetherimide），它还是聚乙烯亚胺和人员效率指标的缩写。

聚醚酰亚胺，Polyetherimide简称PEI [1]，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/cm<sup>3</sup>。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\*\*\*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。玻璃化转化温度很高，达215。PEI还具有很低的收缩率及良好的等方向机械特性。加入玻璃纤维、碳纤维或其他填料可达到增强改性的目的；也可和其它工程塑料组成耐热高分子合金，可在-160~180的工作温度下长期使用。

## 注塑模工艺条件

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小时的干燥处理。

熔化温度：普通类型材料为340～400℃；增强类型材料为340～415℃。

模具温度：107～175℃，建议模具温度为140℃。

注射压力：700～1500bar。

注射速度：使用尽可能高的注射速度。

机器选择；

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，如果注射量太小，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，建议最小的注射量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：

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，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占流动区域横断面的80%。

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