

沙特沙伯基础 ULTEM 1010TC resin PEI 耐高温

产品名称	沙特沙伯基础 ULTEM 1010TC resin PEI 耐高温
公司名称	深圳市嘉誉鑫科技有限公司
价格	10.00/千克
规格参数	沙特沙伯基础:PEI 1010TC:耐高温 沙特:沙伯基础
公司地址	深圳市龙华区大浪街道高峰社区长燊大厦3层
联系电话	1326-5555881 13265555881

产品详情

沙特沙伯基础 ULTEM 1010TC resin PEI 耐高温性能：

塑胶良好的化学稳定性、电绝缘性能，使制作的设备能满足TOCS以及阻燃要求，被广泛应用于半导体工业上高纯化学品的贮存和输送，采用塑胶树脂制作的多孔膜、凝胶、隔膜等，在锂二次电池中应用，目前该用途成为塑胶需求增长快的市场之一。塑胶是氟碳涂料主要原料之一，以其为原料制备的氟碳涂料已经发展到第六代，由于塑胶树脂具有的耐候性，可在户外长期使用，无需保养，该类涂料被广泛应用于发电站、机场、高速公路、高层建筑等。另外塑胶树脂还可以与其他树脂共混改性，如塑胶与ABS树脂共混得到复合材料，已经广泛应用于建筑、汽车装饰、家电外壳等。屈服拉应变 ISO527 9%
泄漏电流强度 DIN5340 KC300极限抗拉强度 ISO527 46MPa 粘接性 0

这种几何形状齿形的优点在于它是较细的柔性齿，降低了在啮合和啮出时的冲击。采用加高的齿形来实现负载能力的提高可以实现。噪声，至少在低圆周速度下主要是由齿啮合产生的。噪声扩散相反地随圆周速度增加而增加。对于低振动传导的优点是重叠率和将全部重叠率同时运用到高齿形。使用一适当的基本参数选择，达到一的振动传导。效率和生热作用齿轮箱的效率取决于已知功率和不取决于功率的损耗。使用高共轭齿时由于在齿面上有较大的滑动面因此降低了效率。

沙特沙伯基础 ULTEM 1010TC resin PEI 耐高温应用：

1. 注射温度：包括料筒温度（又可分为后、中、前三段），喷嘴温度和模具温度。塑胶原料熔体粘度受温度的影响虽不及注射压力明显，但温度高的条件下对于薄壁制品的模具是有利的。塑胶原料的分解温度，理论上高达270t：以上，但在实际注塑过程中，由于受时间及其它工艺条件的影响，树脂往往在2501左右开始变色，同时塑胶原料中所含的橡胶相也不适应过高的温度，否则将会影响制品性能。塑胶原料的成型温度除耐热级、电镀级等品级的树脂要求温度稍高些（在210—2501）以改箸其熔体充模困难或有利于电镀性能之外，对于通用级、阻燃级、抗冲级等塑胶原料树脂都希温度取低些，以防发生分解或对其物理机械性能不利。塞式注射机比螺杆式注射机所选择的温度要稍高些，对于一般的制品，柱塞式选择温度范围在180?2301之间，而螺杆式注塑机在160?220X：即可成型。在成型过程中，一般料筒温度（后

部150?170°C、中部170?180"：,前部180?210°C)。喷嘴温度一般取170?180°C，特别注意的是均化段和喷嘴温度的任何变化，都会反映到制品上，引起溢料、银丝、变色、光泽不佳、熔接痕明显等疵病。已经超过塑胶。