

PEI沙特基础PEI塑料原料(总代理商)

产品名称	PEI沙特基础PEI塑料原料(总代理商)
公司名称	东莞塑运塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:总代理商 常用牌号:塑料原料 品牌代理:沙特基础
公司地址	总部位于美国，分公司位于中国
联系电话	15338001126 15338001126

产品详情

PEI沙特基础供应 PEI 美国GE

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，可获得佳效果。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：

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，好使长径比为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,具有杰出的耐高温、高强度、高模量及广泛的耐化学剂性，天性耐燃,且烟气排放量低，高的介电常数和损耗因数

AUR200G0 AUR200G6 挤出；

1. 供应 PEI 美国GE1000,1000F,1000P,1000R注塑 未增强型标准；；
2. 供应PEI 美国GE1010,1010F,1010R易流动性；
3. 供应PEI 美国GE1100,1100F,1100R ,1110,1110F加颜料的树脂；
4. 供应PEI 美国GE1285,LTX300A,LTX300B中等耐热性；
5. 供应PEI 美国GE 2100,2100N,2100R,2110,2110N,；
6. 供应PEI 美国GE 2110R,2200,2200R,2210,；
7. 供应PEI 美国GE2210R,2300,2300N,2300R增强型玻璃纤维增强型；
8. 供应PEI 美国GE 2310,2310R,2400,2410,2410R增强型 玻璃纤维增强型；
9. 供应PEI 美国GE2212,2212R,2312,2313 研磨玻璃纤维增强型；
- 10.供应PEI 美国GE3451,3452 玻璃纤维/矿物增强型；

- 11.供应PEI 美国GE7201,7801 碳纤维增强型 ;
 - 12.供应PEI 美国GE4001 耐磨性未增强型 ;
 - 13.供应PEI 美国GE4000,4211 增强型 ;
 - 14.供应PEI 美国GEHTX1010F,HTX1050F,HTX2000F,HTX2001F抗冲击性变化 ;
 - 15.供应PEI 美国GECRS5001,CRS5011,CRS5011F,CRS5011R耐化学剂性 未增强型 ;
 - 16.供应PEI 美国GECRS5111,CRS5112,CRS5711增强型 ;
 - 17.供应EI 美国GE,CRS5201,CRS5201R,CRS5211,增强型 ;
 - 18.供应EI 美国GECRS5211R ,CRS5301 ,CRS5311增强型 ;
 - 19.供应 PEI 美国GE9075,9076 航空树脂未增强型 ;
 - 20.供应PEI 美国GEAR9100 , AR9200,AR9300 增强型 ;
 - 21.供应混合级PEI/PCE ATX100,ATX100F,ATX100R,ATX200,ATX200F,ATX200R ;
 - 22.供应PEI/PPO混合 MD133 ;
- 挤塑 航空树脂8015,D9065 ;