

# 英国威格斯PEEK 450CA20 20% 碳纤维增强 聚醚醚酮板材

产品名称	英国威格斯PEEK 450CA20 20% 碳纤维增强聚醚醚酮板材
公司名称	天津市星云新材料有限公司
价格	960.00/千克
规格参数	品牌:英国威格斯 包装:25KG/箱 产地:英国威格斯
公司地址	天津市东丽区航双路与津滨快速路交口处东北侧航空商务中心2#-1,2-201(二层2057室)
联系电话	18622344552 18622344552

## 产品详情

英国威格斯PEEK 450CA20 20% 碳纤维增强 聚醚醚酮板材

Generic Name: 聚醚醚酮(PEEK) - 提供方: Victrex plc

High performance thermoplastic material, 20% carbon fibre reinforced PolyEtherEtherKetone (PEEK), semi crystalline, granules for injection moulding and extrusion, standard flow, FDA food contact compliant, colour black.Applications for higher strength and stiffness in a static or dynamic system. Excellent wear resistance, low coefficient of friction, low coefficient of thermal expansion. Chemically resistant to aggressive environments.

与典型值比较 - Upgrade to compare! 与黄卡比较

单位: SI

总览材料状态

已商用 : 当前有效

UL 黄卡 1

E161131-531783

E161131-101337309

搜索 UL 黄卡

Victrex plc

VICTREX PEEK POLYMER

供货地区

北美洲

非洲和中东

拉丁美洲

欧洲

亚太地区

填料/增强材料

碳纤维增强材料, 20% 填料按重量

机构评级

FDA 食品接触

外观

黑色

形式

颗粒

加工方法

挤出

注射成型

物理性能

额定值

单位制

测试方法

密度 (Crystalline)

1.37

g/cm

ISO 1183Spiral Flow 3

10.0

cm

内部方法收缩率 4ISO 294-4垂直

0.70

%

流动

0.20

%

吸水率 (饱和, 23 ° C)

0.35

%

ISO 62吸水率 - Saturation (100 ° C)

0.50

%

ISO 62机械性能

额定值

单位制

测试方法

拉伸模量 (23 ° C)

19500

MPa

ISO 527-1拉伸应力 (断裂, 23 ° C)

230

MPa

ISO 527-2拉伸应变 (断裂, 23 ° C)

2.1

%

ISO 527-2弯曲模量 (23 ° C)

16500

MPa

ISO 178弯曲应力 (23 ° C)

340

MPa

ISO 178冲击性能

额定值

单位制

测试方法

悬臂梁缺口冲击强度 (23 ° C)

9.5

kJ/m

ISO 180/A无缺口伊佐德冲击强度 (23 ° C)

40

kJ/m

ISO 180硬度

额定值

单位制

测试方法

肖氏硬度 (邵氏 D, 23 ° C)

86

ISO 868热性能

额定值

单位制

测试方法

载荷下热变形温度 (1.8 MPa, 未退火)

325

° C

ISO 75-2/Af玻璃转化温度ISO 11357-2Onset

143

° C

Midpoint

150

° C

熔融温度

343

° C

ISO 11357-3线形热膨胀系数ISO 11359-2流动 : < 143 ° C

8.0E-6

cm/cm/ ° C

流动 : > 143 ° C

8.0E-6

cm/cm/ ° C

垂直 : < 143 ° C

4.5E-5

cm/cm/ ° C

垂直 : > 143 ° C

1.1E-4

cm/cm/ ° C

电气性能

额定值

单位制

测试方法

体积电阻率 5 (23 ° C)

1.0E+7

ohms · cm

IEC 60093可燃性

额定值

单位制

测试方法

灼热丝易燃指数 (2.0 mm)

960

° C

IEC 60695-2-12充模分析

额定值

单位制

测试方法

熔体粘度 (400 ° C)

525

Pa · s

ISO 11443注射

额定值

单位制

干燥温度

120 到 150

° C

干燥时间

3.0 到 5.0

hr

料斗温度

< 100

° C

料筒后部温度

375

° C

料筒中部温度

380 到 385

° C

料筒前部温度

390

° C

射嘴温度

395

° C

模具温度

180 到 210

° C