

英国威格斯 VICTREX PEEK 150XF 聚醚醚酮粉末 高流动性能 齿轮

产品名称	英国威格斯 VICTREX PEEK 150XF 聚醚醚酮粉末 高流动性能 齿轮
公司名称	天津市星云新材料有限公司
价格	985.00/千克
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

VICTREX PEEK POLYMER 150XF

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

High performance thermoplastic material, unreinforced PolyEtherEtherKetone (PEEK), semi crystalline, fine powder for compression moulding, easy flow, FDA food contact compliant, colour natural.

与典型值比较 - Upgrade to compare!

单位: SI

总览材料状态

已商用：当前有效

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

机构评级

FDA 食品接触

外观

自然色

形式

粉状

加工方法

压缩模塑

物理性能

额定值

单位制

测试方法

密度

1.30

g/cm

ISO 1183表观密度

0.30

g/cm

ISO 1183平均颗粒尺寸 - D50

25

m

ISO 13320-1机械性能

额定值

单位制

测试方法

拉伸模量 (23 ° C)

4100

MPa

ISO 527-1拉伸应力 (屈服, 23 ° C)

100

MPa

ISO 527-2拉伸应变 (断裂, 23 ° C)

15

%

ISO 527-2弯曲模量 (23 ° C)

3900

MPa

ISO 178弯曲应力 (23 ° C)

170

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)

4.5

kJ/m

ISO 180/A无缺口伊佐德冲击强度 (23 ° C)

无断裂

ISO 180热性能

额定值

单位制

测试方法

玻璃转化温度ISO 11357-2Onset

143

° C

Midpoint

147

° C

熔融温度

343

° C

ISO 11357-3充模分析

额定值

单位制

测试方法

熔体粘度 (400 ° C)

130

Pa · s

ISO 11443补充信息

额定值

单位制

测试方法

Compression Molding Temperature

380 到 400

° C

Drying Time - Compression molding

3.0 到 5.0

hr

干燥温度 - Compression molding

120 到 150

° C

注射说明

Important notes:1) Processing conditions quoted in our datasheets are typical of those used in our processing laboratories

Data for mould shrinkage should be used for material comparison. Actual mould shrinkage values are highly dependent on part geometry, mould configuration, and processing conditions.

Mould shrinkage differs for along flow and across flow directions. “ Along flow ” direction is taken as the direction the molten material is travelling when it exits the gate and enters the mould.

Mould shrinkage is expressed as a percent change in dimension of a specimen in relation to mould dimensions.

2) Data are generated in accordance with prevailing national, international and internal standards, and should be used for material comparison. Actual property values are highly dependent on part geometry, mould configuration and processing conditions. Properties may also differ for along flow and across flow directions. Detailed data available on our website www.victrex.com or upon request.