

抗撞击PEEK 美国苏威 KetaSpire KT-XXXX

产品名称	抗撞击PEEK 美国苏威 KetaSpire KT-XXXX
公司名称	上海凯振塑胶原料有限公司
价格	188.00/千克
规格参数	品牌:美国苏威 型号:KT-XXXX 产地:美国
公司地址	上海市青浦区练塘镇章练塘路588弄15号1幢1层
联系电话	13061791300 13061791300

产品详情

上海凯振塑胶原料有限公司 一级代理美国苏威系列 抗撞击PEEK 美国苏威 KetaSpire KT-XXXX

上海凯振塑胶原料有限公司 一级代理美国苏威PEEK KT-XXXX 原厂原包 质量第一 服务至上！

产品说明：

KetaSpire KT -820是低流动级未增强聚醚醚酮（PEEK），呈润滑颗粒状。KetaSpire PEEK按照行业最高标准加工，以兼具不同的性能为特征，包括优异的耐磨损性、yiliu的抗疲劳性、易于熔融加工、高纯度、优异的耐有机物、酸和碱等化学物质的性能。

这些特性使得它非常适合医疗保健、交通运输、电子、化学处理和其它工业用途。KetaSpireKT -820可以很容易地使用常规注塑成型和挤出工艺进行加工。有本色粗粉末牌号KetaSpire KT- 820P供配混。粒状KT- 820微量喷洒了润滑剂硬脂酸钙（ %

），方便颗粒在塑化螺杆中的输送。有类似于非润滑本色低流量牌号KetaSpire KT -820 NL可供。

黑色：KT-820 BK 95

物性信息：

基本信息添加剂

润滑剂

特性

尺寸稳定性良好

电子束消毒

放射性可透的

辐射消毒

高压锅消毒

好的消毒性

环氧乙烷消毒

抗伽马辐射

抗撞击性，良好

耐化学性良好

耐疲劳性能

耐热性，高

耐蒸汽

热消毒

延展性

用蒸汽消毒

阻燃性

用途

薄膜

泵件

齿轮

电气/电子应用领域

飞机应用

工业应用

管件

连接器

密封件

汽车领域的应用

石油/天然气用品

外科器械

外壳

牙齿应用领域

医疗/护理用品

医疗器材

医疗器械

机构评级

ISO 10993

ISO 10993-第一部分

RoHS 合规性

RoHS 合规

外观

黑色

自然色

形式

粒子 2

加工方法

薄膜挤出

电线&线缆挤出成型

机器加工

挤出吹塑成型

热成型

型材挤出成型

注射成型

物理性能额定值单位制测试方法比重1.30g/cm³ASTM D792熔流率(熔体流动速率)(400 °C/2.16 kg)3.0g/10 minASTM D1238收缩率1ASTM D955 流动1.1到1.3%ASTM D955 横向流动1.3到1.5%ASTM D955吸水率(24 hr)0.10%ASTM D570硬度额定值单位制测试方法洛氏硬度(M级)97ASTM D785肖氏硬度(邵氏 D, 1秒)88ASTM

D2240机械性能额定值单位制测试方法拉伸模量 -- 23500MPaASTM D638 --3830MPaISO 527-2/1A/1拉伸应力 屈服96.0MPaISO 527-2/1A/50 -- 395.0MPaASTM D638伸长率 屈服 45.2%ASTM D638 屈服4.9%ISO 527-2/1A/50 断裂 520到30%ASTM D638 断裂20到30%ISO 527-2/1A/50弯曲模量3700MPaASTM D790, ISO 178弯曲强度 --146MPaASTM D790 --121MPaISO 178压缩强度118MPaASTM D695剪切强度84.1MPaASTM D732泊松比0.33ASTM

E132冲击性能额定值单位制测试方法悬臂梁缺口冲击强度 --91J/mASTM D256 --9.2kJ/mISO 180无缺口悬臂梁冲击无断裂ASTM D4812, ISO 180热性能额定值单位制测试方法载荷下热变形温度 6(1.8 MPa, 退火, 3.20 mm)157 °C ASTM D648玻璃转化温度150 °C ASTM D3418熔融峰值温度340 °C ASTM D3418线形热膨胀系数 - 流动 (-50到50 °C)4.3E-5cm/cm/ °C ASTM

E831比热DSC 50 °C 1560J/kg/ °C DSC 200 °C 2150J/kg/ °C DSC导热系数0.24W/m/KAST M E1530电气性能额定值单位制测试方法表面电阻率> 1.9E+17ohmsASTM D257体积电阻率1.6E+17ohms · cmASTM D257介电强度ASTM D149 0.0508 mm, 非晶膜200kV/mmASTM D149 3.00 mm15kV/mmASTM D149介电常数ASTM D150 60 Hz3.06ASTM D150 1 kHz3.10ASTM D150 1 MHz3.05ASTM D150耗散因数ASTM D150 60 Hz1.0E-3ASTM D150 1 kHz1.0E-3ASTM D150 1 MHz3.0E-3ASTM D150可燃性额定值单位制测试方法UL 阻燃等级UL 94 0.800 mmV-1UL 94 1.60 mmV-0UL 94极限氧指数37%ASTM D2863充模分析额定值单位制测试方法熔体粘度(400 °C, 1000 sec⁻¹)440Pa · sASTM D3835补充信息标准包装及标签 - 根据订单数量, KetaSpire树脂可用聚乙烯桶或纸箱包装。单独包装上清楚列明品名、颜色、批号、净重。注射额定值单位制干燥温度150 °C干燥时间4.0 hr料筒后部温度355 °C料筒中部温度365 °C料筒前部温度370 °C喷嘴温度375 °C模具温度175到205 °C注射速度快速螺杆压缩比2.5:1.0到3.5:1.0注射说明干燥: - KetaSpire聚醚醚树脂必须在熔融加工前, 彻底干燥。否则, 容易造成成型部件形成表面条纹甚至严重起泡等程度不同的缺陷。塑料粒子可以在循环空气烘箱中的托盘或除湿料斗干燥机上干燥。干燥条件建议: 150 (300 °F) 温度下4小时。

注塑成型:

KetaSpire聚醚树脂可以容易地在大多数螺杆注塑机上注射成型。因背压最小, 建议采用压缩比为2.5 ~ 3.5 : 1的通用螺杆, 作为是最小背压。注射速度应该尽可能快, 使产品外观均匀一致。建议模具温度范围为175 205 °C (350 °F ~ 400 °F)。建议机筒起始温度按下表所示。