

# PEI1000(一级代理商)基础创新塑料(美国)

产品名称	PEI1000(一级代理商)基础创新塑料(美国)
公司名称	东莞塑运塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:基础创新塑料 物性:PEI 代理:(一级代理商)
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

### PEI1000(一级代理商)基础创新塑料(美国)

塑运塑胶公司作为基础创新塑料（美国）的PEI 1000一级代理商，提供的材料具有玻纤增强、阻燃和增强的特性，这些特性使得PEI 1000在电气、电子和汽车领域有着广泛的应用。

塑运塑胶公司提供的PEI 1000材料具有多种优异的特性，能够满足电气、电子和汽车领域对材料性能的不同需求。其玻纤增强、阻燃和增强的特性使得它成为这些领域中不可或缺的材料之一。

**玻纤增强：**通过添加玻璃纤维，PEI 1000的强度、刚性和尺寸稳定性得到了显著提升。这使得它能够在高负载和复杂环境下保持稳定的性能，延长使用寿命。

**阻燃：**PEI 1000具有优异的阻燃性能，能够在高温下保持稳定的性能，并且燃烧时产生的烟雾和有毒气体较少。这一特性使得它在需要高度安全性的电气、电子和汽车应用中表现出色。

**增强：**除了玻纤增强外，PEI 1000还可以通过添加其他填料或与其他工程塑料组成耐热高分子合金来进一步增强其性能。这使得它能够满足不同领域对材料性能的不同需求。

在电气领域，PEI 1000主要用于制造耐高温、耐腐蚀的电气元件和部件，如连接器、继电器外壳、电路板等。其优异的耐高温和阻燃性能使得它能够在高温和恶劣环境下保持稳定的电气性能。

在电子领域，PEI 1000的应用范围也非常广泛。它可以用于制造各种电子器件的外壳、支架和内部零件等，如手机、电脑、平板等电子产品的内部零件。其高强度、高刚性和尺寸稳定性使得它能够满足电子产品对材料性能的高要求。

在汽车领域，PEI 1000主要用于制造汽车内部的耐高温、耐磨损的部件，如发动机罩、电池盒、电气连接器等。其优异的耐高温和阻燃性能使得它能够在汽车高温和复杂环境下保持稳定的性能，提高汽车的安全性和可靠性。

收缩率 - 流动 3.20 mm 内部方法 0.50 到 0.70 %

吸水率 24 hr ASTM D570 0.25 %

平衡, 23 ° C ASTM D570 1.3 %

机械性能 测试条件 测试方法 测试结果 单位

拉伸模量 1 ASTM D638 3580 Mpa

抗张强度 屈服 ASTM D638 110 Mpa

伸长率 2 屈服 ASTM D638 7.0 %

断裂 ASTM D638 60 %

弯曲模量 100 mm 跨距 ASTM D790 3510 Mpa

弯曲强度 屈服, 100 mm 跨距 ASTM D790 165 Mpa

泊松比 ASTM E132 0.36

泰伯耐磨性 1000 Cycles, 1000 g, CS-17 转轮 ASTM D1044 10.0 mg

热性能 测试条件 测试方法 测试结果 单位

载荷下热变形温度 0.45 MPa, 未退火, 6.40 mm ASTM D648 210 ° C

1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm ASTM D648 201 ° C

维卡软化温度 ASTM D15254 218 ° C

线形热膨胀系数 流动 : -20 到 150 ° C ASTM E831 5.6E-5 cm/cm/ ° C

横向 : -20 到 150 ° C ASTM E831 5.4E-5 cm/cm/ ° C

导热系数 ASTM C177 0.22 W/m/K

RTI Elec UL 746 170 ° C

RTI Imp UL 746 170 ° C

RTI UL 746 170 ° C

电气性能 测试条件 测试方法 测试结果 单位

体积电阻率 ASTM D257 1.0E+17 ohms · cm

介电强度 1.60 mm, in Air ASTM D149 33 KV/mm

1.60 mm, in Oil ASTM D149 28 KV/mm

3.20 mm, in Oil ASTM D149 20 KV/mm

介电常数 100 Hz ASTM D150

1 kHz ASTM D150

耗散因数 100 Hz ASTM D150 1.5E-3

1 kHz ASTM D150 1.2E-3

2.45 GHz ASTM D150 2.5E-3

耐电弧性 5 ASTM D495 PLC 5

相比耐漏电起痕指数(CTI) UL 746 PLC 4

高电弧燃烧指数(HAI) 6 UL 746 PLC 3

高电压电弧起痕速率 (HVTR) UL 746 PLC 2

热丝引燃 (HWI) UL 746 PLC 1

注射 测试条件 测试方法 测试结果 单位

干燥温度 150 ° C

干燥时间 4.0 到 6.0 hr

建议的大水分含量 0.020 %

建议注射量 40 到 60 %

料筒后部温度 330 到 400 ° C

料筒中部温度 340 到 400 ° C

料筒前部温度 345 到 400 ° C

射嘴温度 345 到 400 ° C

加工 ( 熔体 ) 温度 350 到 400 ° C

模具温度 135 到 165 ° C

背压 0.300 到 0.700 Mpa

螺杆转速 40 到 70 rpm

排气孔深度 0.025 到 0.076 mm

冲击性能 测试条件 测试方法 测试结果 单位

无缺口悬臂梁冲击 23 ° C ASTM D4812 1300 J/m

反向缺口冲击 3.20 mm ASTM D256 1300 J/m

落锤冲击 23 ° C ASTM D3029 36.0 J

23 ° C ASTM D256 53 J/m

硬度 测试条件 测试方法 测试结果 单位

洛氏硬度 M 级 ASTM D785 109

可燃性 测试条件 测试方法 测试结果 单位

UL 阻燃等级 0.40 mm UL 94 V-2

0.75 mm UL 94 V-0