

PEI沙伯基础6202-1000原产原包

产品名称	PEI沙伯基础6202-1000原产原包
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	115.00/千克
规格参数	沙伯基础:PEI 6202-1000:原产原包
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷 2号101
联系电话	13532886152

产品详情

PEI沙伯基础6202-1000原产原包

本公司供应工程塑料

POM PC PA6 PA66 PA12 PA46 PA6T PA9T

PBT PPO PET PC/ABS ASA PPA PMMA 加纤料

特种工程塑料

铁氟龙 PEI LCP PSU PPS PES PPSU PEEK 等

热塑性塑料

TPU TPE TPV EVA TPR TPX 等

本公司郑重承诺所供产品绝对原产原包！假一赔十！

公司可提供:ROHS(SGS)报告,UL认证,认证,材质证明及物质安全资料表(MSDS)

注塑模工艺条件

干燥处理：PEI具有吸湿特性并可导致材料降解。要求湿度值应小于0.02%。建议干燥条件为150℃、4小时的干燥处理。

熔化温度：普通类型材料为340～400℃；增强类型材料为340～415℃。

模具温度：107～175℃，建议模具温度为140℃。

注射压力：700～1500bar。

注射速度：使用尽可能高的注射速度。

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，可获得最佳效果。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，建议最小的注射量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，最好使长径比为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，通常流通间隙至少应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

商品名：ULTEM：

PEI 塑胶原料

美国GE 1000-1000/7101,1010-1000/7001,ATX200,2100,220

产品介绍：

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。
3、高的介电常数和损耗因数 耐高温，高流动

PEI 塑胶原料 (聚醚酰亚胺)

美国GE：1000；1000F；1000P；1000R；1010；1010F；1000R；1100；1100F；1100R；1110；1110F；8015；D9065；9075；9076；ATX100；ATX100F；ATX100R；ATX200；ATX200F；ATX200R 2)

日本宝理/日本出光：1140A6，K531A1，6165A4 PEI 美国GE 1100F-2187 PEI 美国GE 1010-7101 PEI 美国GE 2100 PEI 美国GE 2200 PEI 美国GE 2300 PEI 美国GE 1000-1000 PEI 美国GE 1000-7101 PEI 美国GE 1010-1000 PEI 美国GE 2210R-111/7301 PEI 美国GE 2300R-111/7301 PEI 美国GE 2310R-111/7301 PEI 美国GE ATX200F

材料性能表

注塑 未增强型 标准 1000,1000F,1000P,1000R

易流动性 1010,1010F,1000R

加颜料的树脂 1100,1100F,1100R ,1110,1110F

中等耐热性 1285,LTX300A,LTX300B

增强型 玻璃纤维增强型 2100,2100N,2100R,2110,2110N,2110R,2200,2200R,2210,2210R,2300,2300N,2300R
2310,2310R,2400,2410,2410R

研磨玻璃纤维增强型 2212,2212R,2312,2313

玻璃纤维/矿物增强型 3451,3452

碳纤维增强型 7201,7801

耐磨性 未增强型 4001 增强型 4000,4211

抗冲击性变化 HTX1010F,HTX1050F,HTX2000F,HTX2001F

耐化学剂性未增强型 CRS5001,CRS5011,CRS5011F,CRS5011R

增强型 CRS5111,CRS5112,CRS5711,CRS5201,CRS5201R,CRS5211,CRS5211R ,CRS5301 ,CRS5311

航空树脂 未增强型 9075,9076 增强型 AR9100,AR9200,AR9300

混合级 PEI/PCE 混合 ATX100,ATX100F,ATX100R,ATX200,ATX200F,ATX200R

PEI/PPO 混合 MD133

挤塑 航空树脂 8015,D9065