

高强度PES

产品名称	高强度PES
公司名称	东莞市亿辰塑胶原料有限公司
价格	.01/KG
规格参数	高强度PES:1 高强度PES:5 高强度PES:3
公司地址	东莞市常平镇大京九塑胶城塑文街775号
联系电话	0769-81182322 13790687170

产品详情

东莞市赢信塑胶原料有限公司

长期现货提供，高强度PES，尺寸稳定PES，透明PES，PES模压粉，耐候级PES，高韧性PES，加碳纤PES，电镀级PES，碳纤增强PES，压铸级PES，防静电PES，医疗级PES等，出售各种分类性能PES，我们直接从厂家提货，属于一级总代理级有限公司，货源稳定，品牌齐全，价格优惠，因PES塑胶原料加工成型技术较复杂，不成熟的成型技术会使产品性能降低，应用受到限制，或成型后达不到制品的要求，因此本公司有多名专业从事人员化学工业技术的人员为顾客解决加工成型的难题。

高强度PES--产品简历：

聚醚砜树脂（PES）。英文翻译为: Poly(ether sulfones)，PES是高透明,高水解稳定材料.PES耐腐蚀性:制品可经受重复的蒸汽消毒(在145 蒸汽下至少为12年),PES具高刚性,高韧性,自身阻燃且燃烧时发烟量低.我司除注塑级PES外,还提供压铸级,涂料级和超滤膜用PESPE(聚醚砜，Polyether Sulfone)，为高性能热可塑性非结晶型工程塑胶，自然色为透明琥珀色，其各种优良特性使它适用于严苛环境及高性能标准的应用，GAFONE? PES可使用各种传统的热塑性加工设备，如：射出、压出、吹气成形等加工方式。以下是我们赢信公司为您描述PES详细信息内容。

高强度PES--性能与特性：

（PES）是英国ICI公司在1972年开发的一种综合性能优异的热塑性高分子材料，是目前得到应用的为数不多的特种工程塑料之一。它具有优良的耐热性能、物理机械性能、绝缘性能等，特别是具有可以在高

温下连续使用和温度急剧变化的环境中仍能保持性能稳定等突出优点，在许多领域已经得到广泛应用。耐热性 热变形温度在200~220℃，连续使用温度为180~200℃，UL温度指数为180。耐水解性 可耐150~160℃热水或蒸气，在高温下也不受酸、碱的侵蚀。模量的温度依赖性 基模量在-100℃到200℃几乎不变，特别在100℃以上比任何一种热塑性树脂都好。抗蠕变性 在180℃以下的温度范围内其抗蠕变性是热塑性树脂当中最优异的一种，特别是玻璃纤维增强PES树脂比某些热固性树脂还好。尺寸稳定性 线膨胀系数小，而且其温度信赖性也小是其特点。特点是30%玻璃纤维增强PES树脂，其线膨胀系数只有 2.3×10^{-4} ，并且直到200℃仍然可以保持与铝相近似的值。耐冲击性 具有与聚碳酸酯相同的耐冲击性。不增强的树脂可以铆接，但对尖细的切口较敏感，因此设计上要注意。无毒性 在卫生标准方面，被美国FDA认可，PES的综合性能优异的热塑性非晶型聚合物，高透明，既具有良好的耐化学性，同时又具有高达204℃的热变形温度，使其成为食品服务应用的佳选择。

高强度PES--应用领域：

PES地膜吹膜机适用于吹制高密度聚乙烯低密度聚乙烯及线型低密度聚乙烯塑料薄膜，广泛用于食品、纺织品、日用品等民用轻工业包装、出口产品包装、工业品包装。经过配方可以生产珠光膜、降解膜。开发的主要制品有接触透镜灭菌器，牙科用钻的柄，外科用容器，注射器，食品工业用阀门和管子。涂料 由于它有与铁、铅等金属的附着力好，涂层表面硬度高等优点，PES聚醚砜与聚四氟乙烯可配制成耐腐蚀、防辐射、绝缘性能好，阻燃、无毒、与金属附着力最佳的不粘涂料、低摩擦的特点。广泛应用于轻工五金、工业模具、。电器领域开发制品有线圈骨架，电位计的外壳和底座，吹发器零件，印刷线路板、按钮式开关、可控硅的绝缘体，电动工具马达的绝缘体、打印机、送风机、家用电器等的线圈骨架、DIP开关，各类接插件等。

高强度PES--加工成型：

PES可按一般热塑性塑料的方法进行成型加工，无需特殊设备，可采用的方法有：注塑、挤出、模压、流涎、吹塑、真空成型、发泡成型和涂覆成型，但以注塑和挤出为主，注射成型用于加工工程零部件，应选用螺杆式注射机，以等矩渐变螺杆为主，均化段螺槽应比一般螺杆深，以避免熔体受到过高的剪切摩擦热。喷嘴宜用直通式，模具设计时应避免出现熔接痕。PES熔体为假塑性体，即熔体表观粘度随剪切速率的增加呈下降趋势，但下降幅度并不大。但是当PES在正常加工温度范围内(310-335℃)长时间或多次加工时，会出现熔体增稠现象，可能是剪应力导致分子链断裂形成了自由基，自由基使分子链产生支化或轻度交联所致。因此加工PES时应控制熔体在设备中不要停留过长时间，一般不应超过40min，PES在加工前也应干燥，使含水量降至0.12%以下，干燥条件为120~140℃时10h或160℃时3h以上，PES的熔融温度范围较窄，大约为315-335℃，熔体冷却速率较快，因此应采用较高的注射速率将熔体送入模具，以避免熔料充模流动性变差而使制品欠料。PES在成型时一般均形成无定形结构，因此挤出时的出模膨胀率较小，注射时的收缩率也较小，但当加入少量的成核剂时也会形成晶体结构。

高强度PES--发展历史：

PES十八世纪末十九世纪初，刚刚生产的电力工业蕴藏着绝缘塑胶材料的巨大市场。而在此之前用的最多的是天然绝缘材料PES，随着供求关系不平衡的加剧，其价格在十几年内飞涨。贝克兰靠其敏锐的嗅觉发现了其间蕴含着的巨大的商机。经过考察，贝克兰把寻找虫胶的替代品作为第一个商业目标。而实际上早在1872年，德国化学家阿道夫·冯·拜耳就发现：苯酚和甲醛反应后，玻璃管底部有些顽固的残留物，这种强烈绝缘的东西当时并没有引起人们的关注，然而对贝克兰来说，这无疑是他苦苦找寻的光明的路标，1907年，他成功地得到一种糊状的黏性物，PES模压后成为透明的硬塑料——热塑性塑料，PES未来发展用途相当的大。

1、快递：我司默认“速尔快递、申通快递、顺丰快递”，可快递代收货款（一些偏远地区，快递不做代收货款的，请客户先打款！）。如果客户有指定快递公司的话，请在交易前和我们协商一下。

2、物流：我司默认“德邦物流、力进物流”，款到当天发货（以发货物流单时间为准），接受物流代收货款,如果客户有自己放心的直线物流公司也可以和我们沟通。

3、我司义务：所有（易破）物流货物我司均免费添加一个外包装袋，以确保我们的货物在运输途中的安全。（减少破包，维护客户的利益）

4、客户权利：客户接收货物时，有权对货物的型号，质量，数量，包装情况（烂包，破包）等进行确认。确认时请不要拆开原包装。可以看外观或提取少量颗粒确认。