

美国基础创新 PEI ATX200R

产品名称	美国基础创新 PEI ATX200R
公司名称	东莞市业强塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:代理商 型号:齐全 包装:胶袋
公司地址	东莞市樟木头塑金国际15栋
联系电话	0769-22103662 18025120985

产品详情

应用领域

[编辑](#)

由于PEI具有优良的综合平衡性能，卓有成效地应用于电子、电机和航空等工业部门，并用作传统产品和文化生活用品的金属代用材料。用PEI取代金属制造[光纤连接器](#)，可使元件结构最佳化，简化其制造和装配步骤，保持更精确的尺寸。用于汽车领域，如用以制造高温连接件、高功率车灯和指示灯、控制汽车舱室外部温度的传感器（空调温度传感器）和控制空气和[燃料混合物](#)温度的传感器（有效燃烧温度传感器）。还可用作耐高温润滑油侵蚀的真空泵叶轮、在180 操作的蒸馏器的磨口玻璃接头（承接口）、非照明的防雾灯的反射镜。

注塑模工艺条件

[编辑](#)

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，通常流通间隙至少要有流动区域横断面的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