

川澳塑胶厂家直销 绝缘pei塑胶原料 pei塑胶原料

产品名称	川澳塑胶厂家直销 绝缘pei塑胶原料 pei塑胶原料
公司名称	东莞市川澳工程塑料原料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市樟木头镇莞樟路樟木头段67号807室
联系电话	13929406840

产品详情

pei塑胶原料的收缩率是多少？

pei塑胶原料树脂属于无定形材料，具有较好的可预期，可重复的收缩率。PEI*1000树脂以各向同性的方式收缩;在增强后，该类树脂的收缩方式会变成各向同性。

部件设计、浇口位置和加工条件都会影响收缩率。

pei塑胶原料降低模具温度可以相应地降低模具收缩率。应注意的是，如果部件以低模具温度注塑而成的（例如，38 ），后来曝露于高于周围温度的环境下（例如，66 ），则可能还会发生一些后注塑收缩。

pei塑胶原料增加注射压力可使模具收缩率降低。未完全填充的部件通常会具有高的模具收缩率。

pei塑胶原料降低熔融温度会使模具收缩率稍微降低。

东莞市川澳工程塑料原料有限公司--主要生产销售高温工程塑料，如：peek、pes、pei、ppsu、psu、pps、pai、pa、pi、lcp、peek板棒、pei板棒、pes板棒、pps板棒等。现货供应，型号规格齐全，可按要求定制配色加工。厂家直销，价格实惠，质量保障，包用包退换。

耐高温pei塑胶原料——川澳工程塑料精于此道

pei塑胶原料是经过玻璃纤维、碳纤维、矿物纤维增强过后的PEI更具有耐磨性，PEI树脂表面具有很好的

光泽度，韧性都比增强的PEI好，但耐磨系数、刚性、强度却比不上增强过的PEI。pei塑胶原料的密度我1.28~1.42g/cm³，玻璃化温度为215，热变形温度为198~208，可在160~180下长期使用，允许间距使用温度为200度。

pei塑胶原料注塑条件

模具温度：150。

料筒温度：340-380。

烤料温度：150度，4-6小时，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%。

注塑压力：49-98Mpa，保压时间：5-10s，冷却时间：5-10s。

川澳工程塑胶——主营：PEEK、PEI、PES、PPSU、PSU、PPS、PAI、PI、LCP等高温特种工程塑胶原料，我们专注品质，专注服务。了解更多可拨打下图中电话【川澳工程塑胶】期待与您的合作！

pei塑胶原料光纤塑料--川澳工程塑胶专业生产配色

pei塑胶原料是美国沙伯基础（原GE）研发生产的一款耐高温特种工程塑胶原料，1972年美国GE公司开始研究开发PEI，经过10年时间研制、试用，在1982年并正式在市场销售。pei塑胶原料现在在市场已经得到了广泛应用；pei塑胶原料具有优异的耐高温性能；优异的阻燃性能（氧指数大于4.7，低发烟量和UL94 V-0/5V）；杰出的电器性能；优异的耐化学性能和耐辐射性能（具有很好的抗紫外线、Y射线性能）；很好的强度和刚性；PEI树脂还具有透明性。

川澳工程塑胶——专业生产销售PEEK、PEI、PES、PPSU、PSU、PPS、PAI、PI，树脂改性、玻纤增强改性、碳纤增强改性、矿物增强改性，PEI板棒、PEEK板棒、PPS板棒，规格齐全，货源充足，质量保证，需要了解更多请拨打【川澳工程塑胶】电话，期待与您的合作！