

PEI 1000-1000

产品名称	PEI 1000-1000
公司名称	东莞市彤达塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	SABIC:PEI 1000-1:进口 美国:聚醚酰亚胺
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区帝豪街6巷1号一楼
联系电话	13434081795

产品详情

PEI 1000-1000 基础创新塑料(美国)加工条件：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%。