

PEEK聚醚醚酮 LX97024 增强增韧 高刚性 特殊工程

产品名称	PEEK聚醚醚酮 LX97024 增强增韧 高刚性 特殊工程
公司名称	东莞常虹塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:PEEK聚醚醚酮 型号:LX97024 产地:沙伯基础
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶市场四期十一栋13号（注册地址）
联系电话	13694927883 13662852115

产品详情

PEEK聚醚醚酮 LX97024 增强增韧 高刚性 特殊工程

PEEK LFL-4031 BK--PEEK在电线电缆工业中，主要用于绝缘层、护套层及包覆层。机头及转角机头设计：PEEK绝缘层的挤出包覆通常使用转角为30。60。及90。的挤压式或挤管式机头，它既能将熔融物的流动方向改变，也能使熔融物维持良好的流线形流动。挤压式机头可使一定厚度的涂层直接包覆在拉伸通过机头的金属导线上；挤管式机头是把熔融聚合物挤出成一根管子，而金属导线则从机头和熔融管子中间拉出，此时熔融管子经过拉伸而黏附在导线上，形成所需厚度的绝缘层。“拉伸比”是指机头口模的环形截面积与终绝缘层的截面积之比。推荐用于纯PEEK的拉伸比是3：1~10：1。挤管式机头更多地被用来制造较薄的PEEK包覆涂层。在电线电缆挤出涂层过程中，熔体从转角机头中挤出，并且在1m左右的空气中冷却，此时PEEK颜色会从透明的暗棕色变成不透明的灰色。这种颜色变化是由绝缘层表面产生冷却和结晶现象所造成。一旦发生颜色改变，即可用水冷却，这样可使熔融PEEK的外结晶不受影响。金属导线的温度可能妨碍电线电缆包覆层的结晶度，因此，好在导线进入机头前加热。预热温度取决于导线的性质和几何形状，但在120—200 能得到良好结果。假如在生产线上不能达到要求的结晶度，则可借后续的热处理使绝缘层产生后结晶。PEEK在挤出机中停滞的时间会终影响绝缘层的质量。尽管它的热稳定性很好，但在加工过程可能形成胶状物质，会在绝缘层上产生砂砾状表面。网状过滤器可一定程度上消除熔体胶状物，但经过滤后产生的胶状物仍会出现在挤出物中，因此好选用挤出量和挤出机容量相匹配的挤出机。