

聚醚醚酮

无增强, 易于流动, black

物理性能		测试方法	试样类型	单位	典型值
密度		ISO 1183-3		g/cm ³	1,29
吸水率	23°C / 24h	ISO 62	ISO 3167 A	%	0,5
熔体体积流动速率 (MVR)		380°C / 1,2kg	pellet	cm ³ /10 min	15
线性收缩率		DIN 16742	ISO 3167 A	%	1,0-1,6

机械性能 在 23°C / 50% rh 条件下测试

拉伸强度	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	MPa	100
拉伸伸长率 (最大力值时)	dry, @50 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	%	4,7
拉伸模量	dry, @1 mm/min	ISO 527	ISO 3167 A	GPa	4
弯曲强度	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	MPa	145
弯曲伸长率 (最大力值时)	dry, @10 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	%	6
弯曲模量	dry, @2 mm/min	ISO 178	ISO 3167 A	GPa	3,5

热学性能

维卡软化点	VST A	DIN ISO 306	ISO 3167 A	°C	300
热变形温度	HDT A	ISO 75	80x10x4mm	°C	156
连续使用温度	20.000 h	IEC 60216	ISO 3167 A	°C	250
使用温度	during lifetime max. 200h		ISO 3167 A	°C	260
热膨胀系数		ISO 11359	10x8x4 mm	10 ⁻⁵ /K	5

电学性能

条形电极绝缘电阻	strip electrode R25	DIN EN 62631-3-3	ISO 3167 A	Ω	>10 ¹²
----------	---------------------	------------------	------------	---	-------------------

主要特点

特别适合医疗部件, 可用过热蒸汽消毒, 耐水解。低翘曲, 各向同性的收缩特性。高耐化学腐蚀的部件, 不可燃。

聚酰胺酰胺

无增强, 易于流动, black

建议加工参数

供货形式及存储

除非特别注明, 本材料会以密封袋装的 3mm 粒料形式进行交付。建议在常温干燥的室内存储。

预干燥

建议在加工前使用合适的干燥设备对粒料进行预干燥。粒料可能会从环境中吸收水分。

干燥器种类	温度 °C	干燥时间 (小时)
脱湿干燥机	150	3 - 6
或	120	6 - 8

建议加工参数

通常该产品可以在常规注塑机上进行加工, 并遵从一般技术导则。所有纤维和填料类添加物都有可能造成设备磨损。因此对于增强改性热塑性材料的加工, 炮筒和螺杆通常需要进行耐磨保护。请避免熔融的材料在炮筒中长时间停留。当生产中断时请降低温度!

模温	熔体温度	射嘴	料筒前段	料筒中段	料筒后段
170 - 200 °C	390 °C	360 - 380 °C	390 - 400 °C	380 - 390 °C	360 - 370 °C

附加信息

在加工过程中, 含水量不得超过 0.05%。为了避免内应力, 应使用中等至高射速。提高模温可能会有帮助。升温进行后结晶可能会导致翘曲。该效应可以通过适当的热处理进行抵消。加工说明仅作为一般使用时的参考。鉴于不同设备、制件几何形状及体积等条件间的较大差异, 对于特定应用可能需要采用不同的设定。高温聚合物对设备上的工具钢会有更高要求。