

松翰塑胶

网址: www.shshsj.com 电话: 021-58958519
联系人: 13061808058(蒋先生) 13424755533(赵先生)

牌号: **PEEK 150CA30** 厂商: **威格斯 Victrex** 品牌: **VICTREX**

材料标识	PEEK-CF30%	颜色	黑色/Black
UL编号	E161131	厂商品牌	VICTREX
用途	食品接触应用,汽车行业	材料特性	耐磨,耐化学品,高强度,晶体,可接触食品
材料形状	颗粒状/Resin	加工方式	注射成型/Injection molding

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ISO 1183	1.40	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	0.0	%
横向方向	ISO 294-4	0.50	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ISO 62	0.04	%
(23°C, 50RH)	ISO 62	0.30	%

硬度	测试标准	数据	单位
邵氏D	ISO 868	88	

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	260	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	1.5	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	26000	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	360	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	24000	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	6.0	kJ/m ²
简支梁无缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eU	45	kJ/m ²

悬壁梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	7.5	kJ/m ²

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火	ISO 75-2/Af	339	°C
维卡软化温度			
玻璃转化温度	ISO 11357-2	143	°C
熔融温度	ISO 11357-3	343	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	5.0E-6	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	4.0E-5	cm/cm / °C

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.75mm	V-0

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120 -150	°C
干燥时间		3.0-5.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		365	°C
螺筒中部温度		370	°C
螺筒前部温度		380	°C
模头温度		385	°C
模具温度		180-210	°C