

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 ST™ STG45** 厂商: **威格斯 Victrex** 品牌: **VICTREX**

材料标识	PEKEKK	颜色	本色/Natural colour
UL编号	E161131	厂商品牌	VICTREX
材料特性	高刚度,高强度,晶体,耐化学品,耐热	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	1.26	g/cm ³
收缩率			
垂直方向	ISO 294-4	1.1	%
横向方向	ISO 294-4	1.2	%

硬度	测试标准	数据	单位
邵氏D	ISO 868	85	

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ISO 527-2	115	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ISO 527-2	20	%
拉伸模量			
23°C	ISO 527-2	4300	Mpa
弯曲强度			
23°C	ISO 178	180	Mpa
弯曲模量			
23°C	ISO 178	4100	Mpa
简支梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 179/1eA	4.0	kJ/m ²
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ISO 180/1A	6.0	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	172	°C
维卡软化温度			
玻璃转化温度	ISO 11357-2	162	°C
熔融温度	ISO 11357-3	387	°C
线膨胀系数			
垂直方向	ISO 11359-2	4.5E-5	cm/cm / °C
横行方向	ISO 11359-2	5.5E-5	cm/cm / °C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	IEC 60093	1.0E+16	Ω.cm
绝缘强度	IEC 60243-1	23	KV/mm
耗散因数	IEC 60250	150	V

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	1.5mm	V-1

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		150 -180	°C
干燥时间		3.0-6.0	Hr
注塑温度			
螺筒后部温度		390	°C
螺筒中部温度		400	°C
螺筒前部温度		410	°C
模头温度		415	°C
模具温度		200-230	°C