

# 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 KT-820GF30** 厂商: **索尔维 Solvay** 品牌: **KetaSpire**

材料标识	PEEK-GF30%-V0	颜色	本色/Natural colour
UL编号	<b>E140728</b>	厂商品牌	KetaSpire
用途	齿轮,汽车领域,结构元件,医疗器械	材料特性	尺寸稳定性良好,耐热性高,耐化学性,阻燃
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	ASTM D792	1.53	g/cm <sup>3</sup>
收缩率			
垂直方向	ASTM D995	0.20	%
横向方向	ASTM D995	1.4	%
吸水率			
(23°C, 24 hr)	ASTM D570	0.10	%
熔融流动指数			
400°C / 2.16Kg	ASTM D1238	0.70	g/10min

硬度	测试标准	数据	单位
洛氏硬度	ASTM D785	100	M (Scale)

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	158	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	2.7	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	10500	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	261	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	10400	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	110	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		315	°C

电气性能	测试标准	数据	单位
体积电阻	ASTM D257	1.9E+17	Ω.cm
表面电阻	ASTM D257	1.9E+17	Ω.cm
绝缘强度	ASTM D149	17	KV/mm

阻燃性	测试标准	数据	单位
防火等级	UL-94	0.75 mm	V-0

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		150 -160	°C
干燥时间		3.0-4.0	Hr
水份含量		0.10	%
注塑温度			
螺筒后部温度		350-360	°C
螺筒中部温度		360-370	°C
螺筒前部温度		370-380	°C
模头温度		380-390	°C
模具温度		180-200	°C