

# 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: **PEI 9085** 厂商: **沙比克 Sabic** 品牌: **ULTEM**

材料标识	PEI	颜色	本色/Natural colour
厂商品牌	ULTEM	用途	航空航天
材料特性	高流动性	材料形状	颗粒状/Resin
加工方式	注射成型/Injection molding 挤出成型/Extrusion molding		

物理性能	测试标准	数据	单位
比重	ASTM D792	1.34	g/cm <sup>3</sup>
熔融流动指数			
295°C / 6.6Kg	ASTM D1238	8.9	g/10min

机械性能	测试标准	数据(常态)	单位
拉伸强度			
23°C	ASTM D638	84.0	Mpa
断裂伸长率			
23°C	ASTM D638	7.0	%
拉伸模量			
23°C	ASTM D638	3440	Mpa
弯曲强度			
23°C	ASTM D790	138	Mpa
弯曲模量			
23°C	ASTM D790	2920	Mpa
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	ASTM D256	120	J/m

热性能	测试标准	数据	单位
热变形温度			
1.80MPa 未退火		153	°C

注塑成型条件		建议值	单位
干燥温度		120 -150	°C
干燥时间		4.0-6.0	Hr
水份含量		0.02	%

注塑温度			
螺筒后部温度		340-350	°C
螺筒中部温度		350-370	°C
螺筒前部温度		370-380	°C
模头温度		370-380	°C
模具温度		130-160	°C

挤出成型条件		建议值	单位
干燥温度		120-130	°C
第1气缸区温度		280-295	°C
第3气缸区温度		290-305	°C
第5气缸区温度		295-310	°C
模具温度		260-310	°C