

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 EC005** 厂商: **沙比克(LNP) Sabic(LNP)** 品
牌: **THERMOCOMP**

| | | | |
|------|------------|------|------------------------|
| 材料标识 | PEI-CF25% | 颜色 | 黑色/Black |
| 厂商品牌 | THERMOCOMP | 材料特性 | 传导性 |
| 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 | 1.38 | g/cm ³ |
| 收缩率 | | | |
| 垂直方向 | ASTM D995 | 0.08 | % |
| 横向方向 | ASTM D995 | 0.60 | % |
| 吸水率 | | | |
| (23°C, 50RH) | ASTM D570 | 0.17 | % |

| 机械性能 | 测试标准 | 数据(常态) | 单位 |
|------------|-----------|--------|-----|
| 拉伸强度 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 200 | Mpa |
| 断裂伸长率 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 1.4 | % |
| 拉伸模量 | | | |
| 23°C | ASTM D638 | 18300 | Mpa |
| 弯曲强度 | | | |
| 23°C | ASTM D790 | 275 | Mpa |
| 弯曲模量 | | | |
| 23°C | ASTM D790 | 16300 | Mpa |
| 悬臂梁缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ASTM D256 | 45 | J/m |
| 悬臂梁无缺口冲击强度 | | | |
| 23°C | ASTM D256 | 410 | J/m |

| 热性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|-------------|------|-----|----|
| 热变形温度 | | | |
| 0.45MPa 未退火 | | 210 | °C |

| | | | |
|-------------|-----------|--------|------------|
| 1.80MPa 未退火 | | 204 | °C |
| 线膨胀系数 | | | |
| 垂直方向 | ASTM D696 | 2.1E-5 | cm/cm / °C |
| 横行方向 | ASTM D696 | 2.7E-5 | cm/cm / °C |

| 电气性能 | 测试标准 | 数据 | 单位 |
|------|-----------|--------|------|
| 体积电阻 | ASTM D257 | 1.0E+6 | Ω.cm |
| 表面电阻 | ASTM D257 | 1.0E+5 | Ω.cm |

| 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 | | 0.020 | % |
| 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 | | 120-150 | °C |