

聚醚醚酮
无增强, 黑色

物理性能		测试方法	试样类型	单位	典型值
密度		ISO 1183-3		g/cm³	1,32
吸水率	23°C / 24h	ISO 62	MPTS ISO 3167 A	%	0,5
熔体体积流动速率 (MVR)	380°C / 10kg	ISO 1133	pellet	cm³/10 min	32
线性收缩率		DIN 16742	MPTS ISO 3167 A	%	1,0-1,6
燃烧特性		UL 94	1/16"		(V-0)
机械性能 在 23°C / 50% rh 条件下测试					
拉伸强度	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	MPa	100
拉伸伸长率 (最大力值时)	dry, @50 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	%	5
拉伸模量	dry, @1 mm/min	ISO 527	MPTS ISO 3167 A	GPa	4
弯曲强度	dry, @10 mm/min	ISO 178	MPTS ISO 3167 A	MPa	145
弯曲伸长率 (最大力值时)	dry, @10 mm/min	ISO 178	MPTS ISO 3167 A	%	6
弯曲模量	dry, @2 mm/min	ISO 178	MPTS ISO 3167 A	GPa	3,5
热学性能					
热变形温度	HDT A	ISO 75	molded sample	°C	152
连续使用温度	20.000 h	IEC 60216	MPTS ISO 3167 A	°C	250
使用温度	during lifetime max. 200h		MPTS ISO 3167 A	°C	260
热膨胀系数		ISO 11359	10x8x4 mm	10 ⁻⁵ /K	4,7
电学性能					
条形电极绝缘电阻	R25	DIN IEC 60167	MPTS ISO 3167 A	Ω	>10 ¹²

主要特点



特别适合医疗部件，可用过热蒸汽消毒，耐水解。低翘曲，各向同性的收缩特性。高耐化学腐蚀的部件，不可燃。

聚醚醚酮
无增强, 黑色

建议加工参数

预干燥		
建议在加工前使用合适的干燥设备对粒料进行预干燥。粒料可能会从环境中吸收水分。		
干燥器种类	温度 °C	干燥时间 (小时)
脱湿干燥机	150	3 - 6
或	120	6 - 8
加工参数		
料筒后段	°C	360 - 370
料筒中段	°C	380 - 390
料筒前段	°C	390 - 400
射嘴	°C	360 - 380
模温	°C	170 - 200
熔体温度	°C	390

通常该产品可以在常规注塑机上进行加工，并遵从一般技术导则。所有纤维和填料类添加物都有可能造成设备磨损。因此对于增强改性热塑性材料的加工，炮筒和螺杆通常需要进行耐磨保护。请避免熔融的材料在炮筒中长时间停留。当生产中断时请降低温度！

供货形式及存储
除非特别注明，本材料会以密封袋装的 3mm 粒料形式进行交付。建议在常温干燥的室内存储。

附加信息
在加工过程中，含水量不得超过 0.05%。为了避免内应力，应使用中等至高射速。提高模温可能会有帮助。升温进行后结晶可能会导致翘曲。该效应可以通过适当的热处理进行抵消。加工说明仅作为一般使用时的参考。鉴于不同设备、制件几何形状及体积等条件间的较大差异，对于特定应用可能需要采用不同的设定。高温聚合物对设备上的工具钢会有更高要求。请联系我们以获取更多信息。

01873 06 10 05

Europe and Head Office	North America	Asia
Lehmann&Voss&Co. KG Alsterufer 19 20354 Hamburg Germany Tel +49 40 44 197-530 Email: luvocom@lehvoss.de	LEHVOSS North America, LLC 185 South Broad Street Pawcatuck, CT 06379 USA Tel +1-855-681-3226 Email: info@lehvoss.us	LEHVOSS (Shanghai) Chemical Trading Co., Ltd. Unit 4805, 8 Xingyi Road Changning District, Shanghai 200336 China Tel +86 21 62785181 Email: info@lehvoss.cn

