

ZHENGHAO[®] POLY ETHER ETHER KETONE

PEEK聚醚醚酮

正浩 **PEEK-K90G30** 是一种中粘度聚醚醚酮、加 30%玻璃纤维增强化合物，该产品通过添加玻纤，韧性、流动性、耐高温性大大增强，常用于制造耐磨治具，也可用于制造高温精密部件，这种半结晶聚合物具有优异的耐热性和尺寸稳定性，非常适用于各种高性能薄壁制具，采用 **ZHENG HAO PEEK-K90G30** 的部件具有较低的可燃性，用于注塑和挤压的颗粒，符合 FDA 食品接触标准，颜色有**米色、黑色**。

总体

厂家	广东正浩
类别	PEEK
颜色	米黄色 黑色
性能特点	易流动，低摩擦系数，食品接触，半结晶，耐磨，耐化学性
产品形式	颗粒
填料	PEEK 树脂 玻璃纤维
供货地区	广东东莞、广东惠州、浙江余姚、香港、江苏昆山
产地	广东·惠州
规格	25 KG/包
加工条件	挤出、注塑、模压
应用实例	色谱仪接头、晶圆承载器、电子绝缘膜片以及各种连接器件， 晶片承载片绝缘膜、连接器、印刷电路板、高温接插件、吸嘴、 电镀轮、滑动部件、垫片、阀门、组件、离合器、涡轮压 缩机、水泵、油泵、

ZH-PEEK-K90G30

PEEK 聚醚醚酮

机械性能	额定值	单位	测试方法
邵氏硬度			
邵氏 D 23°C	88		ISO 868
拉伸模量 23°C	11500	M Pa	ISO 527-2
拉伸应变			
断裂, 23°C	2.8	%	ISO 527-2
拉伸强度			
断裂, 23°C	185	M Pa	ISO 178
断裂, 125°C	115	M Pa	ISO 178
断裂, 175°C	60	M Pa	ISO 178
断裂, 275°C	35	M Pa	ISO 178
弯曲模量 23°C	11000	M Pa	ISO 178
弯曲强度			
23°C°	125	M Pa	ISO 178
125°C	165	M Pa	ISO 178
175°C	85	M Pa	ISO 178
275°C	19	M Pa	ISO 178
压缩强度			
23°C	250	M Pa	ISO 604
120°C	160	M Pa	ISO 604
200°C	55	M Pa	ISO 604
冲击性能	额定值	单位	测试方法
简支梁缺口冲击强度			
23°C	7	kJ/m ²	ISO 179/1eA

简支梁无缺口冲击强度	No Break		ISO 179
23°C			
悬臂梁缺口冲击强度			
23°C	7	kJ/m ²	ISO 180-A
悬臂梁无缺口冲击强度	No Break		ISO 180-A
23°C			
热性能			
热性能	额定值	单位	测试方法
热变形温度			
1.8 M Pa,未退火	328	°C	ISO 75-2/Af
玻璃化转变温度			
--7	143	°C	ISO 11357-2
--8	150	°C	ISO 11357-2
熔融温度	343	°C	ISO 11357-3
线性热膨胀系数			
TD			
<143°C	4.50E-05	cm/cm/°C	ISO 11359-2
>143°C	1.1E-04	cm/cm/°C	ISO 11359-2
MD			
<143°C	1.8E-05	cm/cm/°C	ISO 11359-2
>143°C	1.8E-05	cm/cm/°C	ISO 11359-2
导热系数			
23°C°	0.30	W/m/K	ISO 22007-4
23°C10	0.35	W/m/K	ISO 22007-4
相对温度指数			
电气性能	240	°C	UL 746
强度机械性能	240	°C	UL 746
冲击机械性能	220	°C	UL 746

电气性能	额定值	单位	测试方法
体积电阻率	1.00E+16	ohms ·cm	IEC 60093
介电强度			
2mm	25	KV/mm	IEC 60243-1
介电常数			
23°C,50 Hz	3.2		IEC 60250
耗散因数			
23°C,1 MHz	5.0E-03		IEC 60250
相比漏电起痕指数	150	V	IEC 60112
阻燃性能	额定值	单位	测试方法
灼热丝可燃性指数			
2.0 mm	960	°C	IEC 60695-2-12
物理性能	额定值	单位	测试方法
密度	1.51	g/cm ³	ISO 1183
螺旋流动长度 ³			
---4	8.5	Cm	Internal Method
----5	41	cm	
收缩率			
TD	1.30	%	ISO 294-4
MD	1.00	%	ISO 294-4
吸水率			
饱和, 23°C	0.45	%	ISO 62
饱和, 100 °C	0.55	%	ISO 62
熔体表观粘度			
400°C	350	Pa ·s	ISO 11443

加工（注塑）条件

干燥温度	120 °C to 150 °C
干燥时间	3.0 hr to 5.0 hr
料斗温度	<100 °C
料筒后部温度	360 °C
料筒中部温度	370 °C to 375 °C
料筒前部温度	380 °C
射嘴温度	385 °C
模具温度	180 °C to 200 °C

正浩颗粒厂：广东正浩高分子材料有限公司

正造型材厂：广东正浩新材料科技有限公司

了解更多 www.gdzhxcl.com