

## ZHENGHAO<sup>®</sup> POLY ETHER ETHER KETONE

### PEI聚醚酰亚胺

正浩**PEI-80G30**是一种填充了30%的玻璃纤维，中粘度聚醚酰亚胺全新料树脂颗粒，这种非结晶聚合物具有优异的耐高温和生物相容性，高强度，高模量以及广泛的耐化学剂性，还符合食品接触，ETO和蒸汽灭菌，符合RoHS，利用其优越的热稳定性来制作高温耐热器具，采用**ZHENG HAO PEI-80G30**的部件具有良好的机械性能，用于注塑和挤压的颗粒，一种是**琥珀色半透明固体**。

#### 总体

厂家	广东正浩
类别	PEI
颜色	琥珀色
性能特点	易流动，低摩擦系数，食品接触，非结晶，耐磨，耐化学性
产品形式	颗粒
填料	PEI 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
应用实例	食品周转箱、餐具、飞机内部零部件、高温接插件、支架
	吸嘴、电镀轮汽车的传动、刹车和空调系统、齿轮、支撑件、 滑动部件、垫片、阀门 组件，离合器，涡轮压缩机、水泵、

# ZH-PEI-80G30

## PEI 聚醚酰亚胺

机械性能	定值	单位	测试方法
拉伸模量 2	9310	M Pa	ASTM D638
拉伸强度	110	M Pa	ASTM D638
拉伸应变			
断裂	3.0	%	ASTM D638
弯曲模量	5812-9726	M Pa	ASTM D790
弯曲强度	180-228		ASTM D790
伸长率	4.3-26	%	ASTM D638

  

电气性能	额定值	单位	测试方法
体积电阻率	3.0E+16	ohms ·cm	ASTM D257
介电强度			
1.6mm 在空气 1.6	25	KV/mm	ASTM D150
1.6 mm 在油中 0.063	30	KV/mm	ASTM D150
介电常数			
23 °C,1 kHz	3.7		ASTM D150
耗散因数			
1 kHz	1.5E-3		ASTM D150
2.45Hz	5.3E-3		ASTM D150
耐电弧性	PLC 6		UL 746
相比漏电起痕指数	PLC 4		UL 746
高电弧燃烧指数	PLC 4		UL 746
高电压电弧起痕速率			
HVTR	PLC 3		UL 746
热丝引燃	PLC 1		UL 746

热性能			
	额定值	单位	测试方法
热变形温度			
1.8 M Pa,未退火,6.4mm	210	°C	ASTM D648
0.45 M Pa,未退火, 6.4mm	212	°C	ASTM D648
维卡软化温度	228	°C	ASTM D1525 5
线性热膨胀系数			
TD			
-20D°C 到 150°C	2.0E-05	1/°C	ASTM E831
MD			
-20D°C 到 150°C	2.0E-5	1/°C	ASTM E831
相对温度指数			
电气性能	170	°C	UL 746
强度机械性能	170	°C	UL 746
冲击机械性能	170	°C	UL 746
物理性能			
	额定值	单位	测试方法
密度	1.5-1.53	g/cm <sup>3</sup>	ASTM D792
熔体质量流动速率			
337°C 6.6 kg	5.0	g/10 min	ASTM D1238
收缩率			
TD : 3.2mm	0.20 to 0.40	%	内部方法
MD : 3.2mm	0.20 to 0.40	%	内部方法
吸水率			
平衡, 23°C	0.9	%	ASTM D570
24 hr	0.16	%	ASTM D570
特殊值			
	额定值	单位	测试方法
23°C	430	J/m	ASTM D4812
23°C	85	J/m	ASTM D256
冲击性能			
	额定值	单位	测试方法
悬臂梁缺口冲击强度			
3.2mm	490	J/m <sup>2</sup>	ASTM D256

阻燃性能	额定值	单位	测试方法
阻燃等级			
0.25 mm	V-0		UL 94
1.2 mm	5VA		UL 94
极限氧指数	50	%	ASTM D2863
NBS 烟雾密度			
Flaming 4 min	1.6		ASTM E662

加工（注塑）条件	
干燥温度	149 °C
干燥时间	4.0 hr to 6.0 hr
干燥时间（最大）	24 hr
建议的最大水分含量	0.020 %
建议注射量	40 to 60 %
料筒后部温度	332 °C to 399 °C
料筒中部温度	338 °C to 399 °C
料筒前部温度	343 °C to 399 °C
射嘴温度	343 °C to 399 °C
加工(熔体) 温度	349 °C to 399 °C
模具温度	135 °C to 163 °C
背压	0.345 M Pa to 0.689 M Pa
螺旋转速	40 rpm to 70 rpm
排气孔深度	0.025 mm to 0.076 mm

正浩颗粒厂：广东正浩高分子材料有限公司  
 正浩型材厂：广东正浩新材料科技有限公司

了解更多 [www.gdzhxcl.com](http://www.gdzhxcl.com)

