

KetaSpire® KT-851

Polyetheretherketone

Solvay Specialty Polymers

Описание материалов:

KetaSpire® KT-851 resin is a depth-filtered grade of polyetheretherketone (PEEK) specially designed for use in extruded wire insulation coating. KT-851 offers the needed balance of properties and processability for applying thin insulation coatings onto copper or other conducting wire using a continuous extrusion process to achieve a robust insulation coating that is capable of withstanding the harsh use environments of many industrial applications.

KetaSpire® PEEK is produced to the highest industry standards and is characterized by a distinct combination of properties, which include excellent chemical resistance to organics, acids and bases, best in class fatigue resistance, excellent wear resistance, ease of melt processing and high purity. The pellets are supplied with a very light dusting (0.01%) of calcium stearate to aid with conveying through single screw extruder-based processing equipment.

Natural: KetaSpire® KT-851 NT

Главная Информация			
UL YellowCard	E140728-100211982		
Добавка	Смазка		
Характеристики	Хорошая стабильность размеров Хорошая ударпрочность Хорошая химическая стойкость Сопротивление усталости Теплостойкость, высокая Пластичность Огнестойкий		
Используется	Электрическое/электронное применение Проволочная оболочка Поставки нефти/газа		
Соответствие RoHS	Свяжитесь с производителем		
Внешний вид	Натуральный цвет		
Формы	Частицы		
Метод обработки	Машинная обработка Экструзионное формование профиля Литье под давлением		
Физический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельный вес	1.30	g/cm ³	ASTM D792
Массовый расход расплава (MFR) (400°C/2.16 kg)	10	g/10 min	ASTM D1238
Формовочная усадка			ASTM D955

Flow	1.1 - 1.3	%	ASTM D955
Transverse flow	1.3 - 1.5	%	ASTM D955
Поглощение воды (24 hr)	0.10	%	ASTM D570
Твердость	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Твердость Роквелла (M-Scale)	97		ASTM D785
Твердость дюрометра (Shore D, 1 sec)	88		ASTM D2240
Механические	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Модуль растяжения			
-- ¹	3600	MPa	ASTM D638
--	3850	MPa	ISO 527-2/1A/1
Tensile Stress			
Yield	95.0	MPa	ISO 527-2/1A/50
--	96.0	MPa	ASTM D638
Удлинение при растяжении			
Yield ²	5.2	%	ASTM D638
Yield	4.8	%	ISO 527-2/1A/50
Fracture ³	20 - 30	%	ASTM D638
Fracture	20 - 30	%	ISO 527-2/1A/50
Флекторный модуль			
--	3900	MPa	ASTM D790
--	3620	MPa	ISO 178
Flexural Strength			
--	152	MPa	ASTM D790
--	112	MPa	ISO 178
Прочность на сжатие	121	MPa	ASTM D695
Прочность сдвига	91.5	MPa	ASTM D732
Воздействие	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Зубчатый изод Impact			
--	69	J/m	ASTM D256
--	7.5	kJ/m ²	ISO 180
Незубчатый изод Impact	No Break		ASTM D4812, ISO 180
Тепловой	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Температура отклонения при нагрузке ⁴ (1.8 MPa, Annealed, 3.20 mm)	157	°C	ASTM D648
Температура перехода стекла	150	°C	ASTM D3418
Пиковая температура плавления	340	°C	ASTM D3418
CLTE-Поток (-50 to 50°C)	4.3E-5	cm/cm/°C	ASTM E831
Удельный нагрев			DSC
50°C	1350	J/kg/°C	DSC
200°C	1950	J/kg/°C	DSC

Теплопроводность	0.24	W/m/K	ASTM E831
Электрический	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Удельное сопротивление поверхности	> 1.9E+17	ohms	ASTM D257
Сопротивление громкости	2.5E+17	ohms-cm	ASTM D257
Диэлектрическая прочность (0.0500mm, amorphous film)	200	kV/mm	ASTM D149
Анализ заполнения	Номинальное значение	Единица измерения	Метод испытания
Melt Viscosity (400°C, 1000 sec ⁻¹)	380	Pa·s	ASTM D3835

Дополнительная информация

Standard Packaging and Labeling

KetaSpire resins are packaged in polyethylene buckets or cardboard boxes depending upon the order size. Individual packages will be plainly marked with the product, color, lot number, and net weight.

Иньекция	Номинальное значение	Единица измерения
Температура сушки	150	°C
Время сушки	4.0	hr
Задняя температура	355	°C
Средняя температура	365	°C
Передняя температура	370	°C
Температура сопла	375	°C
Температура формы	175 - 205	°C
Скорость впрыска	Fast	
Коэффициент сжатия винта	2.5:1.0 - 3.5:1.0	

Инструкции по впрыску

Drying

KetaSpire resins must be dried completely prior to melt processing. Incomplete drying will result in defects in the formed part ranging from surface streaks to severe bubbling. Pellets can be dried on trays in a circulating air oven or in desiccating hopper dryer. Drying conditions recommended are 4 hours at 150°C (300°F) .

Injection Molding

KetaSpire resins can be readily injection molded in most screw injection machines. A general purpose screw with a compression ratio in the range of 2.5 - 3.5 : 1 is recommended, as is minimum back pressure. Injection speeds should be as fast as possible, consistent with part appearance requirements. Mold temperatures in the range of 175°C to 205°C (350°F to 400°F) are suggested. Recommended starting point barrel temperatures are shown in the following table.

NOTE	
1.	1.0 mm/min
2.	50 mm/min
3.	50 mm/min
4.	200°C, 2 hours

* Отказ от ответственности: Информация на этой странице предоставлена производителем, и поставщик документа не несет никакой юридической ответственности. Все права защищены. Пожалуйста, немедленно свяжитесь с нами в случае каких-либо нарушений.

Свяжитесь с нами

Susheng Import & Export Trading Co.,Ltd.

Телефон: +86-021-58958519

Мобильный телефон: +86-13424755533

Email: sales@su-jiao.com

Адрес: Господин Чжао

Район Фэнсянь, Шанхай, Китай

