物性表|Technical Data Sheet

广东顺德顺炎新材料股份有限公司
GUANGDONG SHUNDE SHUNYAN NEW MATERIAL CO.,LTD

Tel：0757-27779288
Web： www.shunyanplas.com
Email：enquiry@sunnyplas.com

PEEKEB130C

描述 | Description

30%碳纤增强 PEEK

应用 | Applications

机器人元件、精密元件

性能项目 Performance Article	参考标准 Test method	测试条件 Test Condition	国际单位 S.I. Units	典型值 Typical Values
物理性能 Physical Properties				
碳纤含量 Carbon fiber Content	ISO 3451	--	%	30
收缩率 Mold Shrinkage	ISO 294	Flow direction,23℃ 流动方向	%	0.30
		Transverse direction,23℃ 垂直方向		0.50
吸水率 Water Absorption	ISO 62	23℃	%	0.05
比重 Density	ISO 1183	23℃	%	1.40
机械性能 Mechanical Properties				
拉伸强度 Tensile Strength	ISO 527	50 mm/min	MPa	210
断裂伸长率 Strain at break	ISO 527	50 mm/min	%	2.0
弯曲强度 Flexural Strength	ISO 178	2 mm/min	MPa	280
弯曲模量 Flexural Modulus	ISO 178	2 mm/min	MPa	19500
悬臂梁缺口冲击强度 Izod notched impact strength	ISO 180	4mm 23℃	kJ/m²	45
其他 Others				
阻燃性 Flammability	UL 94	1.6mm	Class	V0
介电常数 Dielectric Constant	IEC 61189	Dk（10GHz）	--	3.8-4.2
介电损耗 Dielectric Loss	IEC 60093	Df（10GHz）	--	0.002-0.004
体积电阻率 Volume resistivity	IEC 60093	--	Ω·cm	$\geq 10^{6}$-10^{8}

1. 测试样条处理条件：制样后室温冷却 20 分钟。
   Allow the sample to cool at room temperature for 20 minutes after preparation.
2. 以上数据为该产品的代表性数据，仅用于使用时的参考，不作为该产品的标准及顺炎公司正式质保承诺。
   The above data represents typical values for this product, provided for reference during usage, and does not serve as the standard or official quality assurance commitment for Shunyan New Material.

物性表|Technical Data Sheet

广东顺德顺炎新材料股份有限公司
GUANGDONG SHUNDE SHUNYAN NEW MATERIAL CO.,LTD

Tel：0757-27779288
Web： www.shunyanplas.com
Email：enquiry@sunnyplas.com

典型加工条件 Processing Conditions	典型值 Typical Values	范围 Range
熔体温度 Melt Temp.	390℃	380℃-390
料筒温度 Barrel Zone Temp.		
后段 Rear	380℃	380℃-390℃
中段 Center	390℃	380℃-390℃
前段 Front	390℃	380℃-390℃
模具温度 Mold Temp.	190℃	180℃-200℃
加工温度上限 Processing Temp. Limit		400℃
注塑速度 Injection Speed		中速到高速 Moderate to High
预干燥 Pre-Dry Requirements		150℃/4H

以上数值仅供参考使用，客户可根据不同注塑机型、不同模具以及产品具体要求，对上述工艺做适当调整。
The above values are for reference only. Customers may make appropriate adjustments to the mentioned process based on different injection molding machines, molds, and specific product requirements.

免责声明 | Disclaimer

本表提供的信息真实可靠，但不对产品在任何应用中的性能、适用性、预期用途提供保证，用户在使用产品之前应自行确定和评估产品在特定用途下的安全性和适用性，使用产品时需要自行承担相应的责任和风险。本文所包含的信息不涉及任何知识产权问题

The information provided in this sheet is accurate and reliable, but no guarantees are made regarding the performance, suitability, or intended use of the product in any application. Users should independently determine and assess the safety and suitability of the product for specific purposes before use, assuming responsibility and risk accordingly. The information in this document does not involve any intellectual property issues.

