

# KEPSTAN™ 6003

PEKK-法国阿科玛

流动性高,半结晶,共聚物

## 牌号简介

Kepstan是一种高性能热塑性材料,以聚醚酮酮(PEKK)为基础,具有高度稳定的化学主链。Kepstan是Paek家族的一个独特成员,它具有独特的结构特征,在结晶度控制方面具有特殊的可能性。这些特征包括低的醚/酮比和包含对苯二甲酸和异phtalic部分的共聚物结构。6000系列代表了Kepstan系列的伪非晶态产品,提供了最低熔点和最慢的结晶行为,同时使Tg接近160°C。这些特性适用于较低的加工温度(低至320-330°C),并导致玻璃状或半结晶结构,具体取决于加工温度。技术和冷却条件。Kepstan 6000系列包括中等流量等级的Kepstan 6002和高流量等级的KEPSTAN™ 6003,这两种未填充的PEKK树脂都是为满足各种加工技术的要求而设计的,其中包括挤压、压延、热成型、注塑、纤维浸渍、旋转成型、粉末涂层、粘合和焊接。NG。

## 总体

厂家	法国阿科玛
类别	PEKK
材料状态	已商用:当前有效
用途	粘合,浸渍类用途,涂层应用
性能特点	流动性高,半结晶,共聚物
产品形式	粉状
产地	非洲和中东,北美洲,拉丁美洲,亚太地区,欧洲
加工条件	热成型

## 产品技术参数

### 物理性能

密度	1.27	g/cm <sup>3</sup>	ISO 1183
熔体体积流动速率			
380°C, 1.2 kg	12.0	cm <sup>3</sup> /10min	
380°C, 5 kg	70.0	cm <sup>3</sup> /10min	
吸水率			
23°C, 24hr, 2.00 mm	0.20	%	
饱和, 23°C	0.60	%	
平衡, 23°C, 50% RH	0.16	%	
平衡, 23°C, 50% RH, 2.00 mm <sup>2</sup>	0.030	%	

### 机械性能

拉伸模量			
23°C, 注塑成型	2900	MPa	ISO 527-2/1BA/1
拉伸强度			
屈服, 23°C, 注塑成型	88.0	MPa	

此数据表中的信息从该材料的生产商处获得,作者尽最大努力确保此数据的准确性。文档提供者不承担任何法律责任,并强烈建议在最终选择材料前,请与材料供应商进行验证。版权归原作者所有,如有侵权请立即与我们联系。

# KEPSTAN™ 6003

PEKK-法国阿科玛  
流动性高,半结晶,共聚物

屈服, 125°C, 注塑成型	53.0	MPa	
拉伸应变			
屈服, 23°C, 注塑成型	5.4	%	
断裂, 23°C, 注塑成型	> 80	%	
断裂, 125°C, 注塑成型	> 100	%	
弯曲模量			
23°C, 注塑成型	3000	MPa	ISO 178
弯曲强度			
23°C, 注塑成型	< 128	MPa	ISO 178
压缩模量			
23°C	3000	MPa	ISO 604/1
压缩强度			
23°C	108	MPa	ISO 604/5
冲击性能			
简支梁缺口冲击强度			
-30°C, 注塑成型	4.5	kJ/m <sup>2</sup>	
23°C, 注塑成型	5.0	kJ/m <sup>2</sup>	
简支梁无缺口冲击强度			
-30°C, 注塑成型	无断裂		
23°C, 注塑成型	无断裂		
热性能			
热变形温度			
1.8 MPa, 未退火	139	°C	ISO 75-2/Af
玻璃化转变温度 <sup>3</sup>	160	°C	
熔融温度 <sup>4</sup>	300 到 305	°C	
线性热膨胀系数			
MD: -100~160°C	2.7E-5	1/°C	DMA
比热			
23°C	1000	J/kg/°C	

此数据表中的信息从该材料的生产商处获得, 作者尽最大努力确保此数据的准确性。文档提供者不承担任何法律责任, 并强烈建议在最终选择材料前, 请与材料供应商进行验证。版权归原作者所有, 如有侵权请立即与我们联系。

# KEPSTAN™ 6003

PEKK-法国阿科玛  
流动性高,半结晶,共聚物

## 电气性能

表面电阻率	1.0E+16	ohms	ASTM D257
体积电阻率			
23°C	1.0E+16	ohms·cm	ASTM D257
介电强度			
0.1 mm	84	kV/mm	IEC 60243-1
相对电容率			
23°C, 1 MHz	2.50		IEC 60250
耗散因数			
23°C, 1 kHz	7.0E-3		IEC 60250

## 阻燃性能

0.80 mm	V-0		UL 94
极限氧指数 <sup>5</sup>	38	%	ISO 4589-2

## 加工条件

### 注射

干燥温度	120	°C
干燥时间	6.0 到 8.0	hr
料筒后部温度	300	°C
料筒中部温度	315	°C
料筒前部温度	320	°C
射嘴温度	330	°C
加工 (熔体) 温度	320 到 360	°C
模具温度	80 到 120	°C

### 挤出

干燥温度	120	°C
干燥时间	6.0 到 8.0	hr
料筒1区温度	290	°C
料筒2区温度	320	°C
料筒3区温度	330	°C

此数据表中的信息从该材料的生产商处获得，作者尽最大努力确保此数据的准确性。文档提供者不承担任何法律责任，并强烈建议在最终选择材料前，请与材料供应商进行验证。版权归原作者所有，如有侵权请立即与我们联系。

# KEPSTAN™ 6003

PEKK-法国阿科玛  
流动性高,半结晶,共聚物

料筒4区温度	320	°C
熔体温度	320 到 360	°C
口模温度	320	°C

## 备注

- 2、24hr
- 3、20°C/min
- 4、After cooling below 0.5°C/min
- 5、1.6 mm