

TECHNICAL DATA SHEET  
KEPSTAN® 6001

ポリエーテルケトンケトン ペレットまたはフレーク

KEPSTAN®は、ポリ(P)エーテル(E)ケトン(K)ケトン(K):PEKKをベースとする高性能熱可塑性樹脂で、非常に安定した化学的骨格を有しています。KEPSTAN®はポリアルケトン ( PAEK ) の一つで特異な構造を持ち、結晶性の制御において他に類を見ない柔軟性を提供します。この特性は、高いケトン含有率と、テレフタル酸およびイソフタル酸構造単位を含む共重合体構造という構造的特徴に起因します。

6000シリーズは擬非晶性に分類され、KEPSTAN®ファミリーの中で最も低い融点・最も遅い結晶化挙動を有しつつ、ガラス転移温度 ( Tg ) は約160°Cを維持しています。これにより、加工温度を320〜330°C程度まで低くすることができ、成形方法や冷却条件により非晶構造または半結晶構造が得られます。データシートに記載されている物性値は、非晶状態のものになります。

KEPSTAN® 6001は、ナチュラル・非強化・高粘度のPEKK樹脂で、押出成形、カレンダー - 加工、真空成型、射出成形、粉体塗装のような高粘度が要求される加工技術に適しています。

TYPE

PEKK

MAIN APPLICATIONS

- コンバウンディング

配送形態

- フレーク
- ペレット

変換プロセス

- ブロー成形
- カレンダー加工
- 射出成形
- 曲げ加工
- トランスファー成形

RHEOLOGICAL PROPERTIES

プロパティ	価値	UNIT	テスト基準
メルトポリウムフローレート (MVR), 380°C / 5 kg (716°F / 11 lb)	15	cm³/10分	ISO 1133

MECHANICAL PROPERTIES

プロパティ	価値	UNIT	テスト基準
引張弾性率, 23°C (73°F) (1BA)	3100	MPa	ISO 527-1/-2
降伏点応力, 23°C (73°F) (1BA)	89	MPa	ISO 527-1/-2
降伏点ひずみ, 23°C (73°F) (1BA)	5.6	%	ISO 527-1/-2
Nominal strain at break, 23°C (73°F) (1BA)	>70	%	ISO 527-1/-2
シャルピーノッチなし衝撃強度, 23°C (73°F)	No Break		ISO 179 1eU
シャルピーノッチなし衝撃強度, -30°C (-22°F)	No Break		ISO 179 1eU
シャルピーノッチあり衝撃強度, 23°C (73°F)	5.1	kJ/m2	ISO 179 1eA

THERMAL PROPERTIES

プロパティ	価値	UNIT	テスト基準
ガラス転移温度, 20°C/min (DSC)	158	°C	
Specific heat temperature, 23°C (73°F) (DSC)	1	J/g/K	
熱変形温度, 1.8 MPa	139	°C	ISO 75-1/-2
酸素指数 (3.2mm)	43	%	ISO 4589-1/-2
熱変形温度, 1.8 MPa	139	°C	ISO 75-1/-2

ELECTRICAL PROPERTIES

プロパティ	価値	UNIT	テスト基準
絶縁破壊強度 (100µm Thickness)	84	kV/mm	IEC 60243-1
比誘電率, 23°C (73,4°F) (1MHz)	3		IEC 62631-2-1
表面抵抗率, 23°C (73,4°F)	1.0E+17	Ω.cm	ASTM D257
体積抵抗率, 23°C (73,4°F)	1.0E+17	Ω/sq.	ASTM D257

OTHER PROPERTIES

プロパティ	価値	UNIT	テスト基準
吸湿, 23°C (73°F), 50%RH, 平衡 (2mm)	0.44	%	ISO 62
吸湿, 23°C (73°F), 50%RH, 24時間後 (2mm)	0.07	%	ISO 62
吸水性, 23°C (73°F), 水中浸漬, 平衡 (2mm)	1.07	%	ISO 62
吸水性, 23°C (73°F), 水中, 24時間後 (2mm)	0.2	%	ISO 62
, 23°C (73°F)	1.27	g/cm³	ISO 1183-1

包装

Available packaging:

- 20 kg / 44 lb 箱

保存期間

適切な条件 ( 容器の密閉、適切な温度・湿度、UVカット ) で保管された場合は無期限

PROCESSING CONDITIONS:

- 典型的な熔融温度 ( 最小/推奨/最大 ) - 射出成形: リア 300°C / センター 315°C / フロント 320°C / ノズル 330°C ( 570°F / 600°F / 610°F / 625°F )
- 典型的な金型温度 - 射出成形: 80-120°C ( 175-250°F ) 、いずれの場合もTg以下
- 乾燥時間と温度: 120°C ( 250°F ) / 6-8時間

特別な特性

- ハロゲンフリー難燃剤 (HFFR)