

日本宝理PBT宝理原料

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 日本宝理PBT宝理原料 |
| 公司名称 | 东莞市华韵塑胶原料有限公司 |
| 价格 | 17.00/kg |
| 规格参数 | 品牌:代理商 型号:原厂原包 产地:日本宝理 |
| 公司地址 | 东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214 |
| 联系电话 | 0769-87600377 13556776933 |

产品详情

日本国宝理PBT宝理原材料

The processing technology of PBT must be dry for 3 hours at 110 ~ 120 ° c, the processing temperature is 250 ~ 270 ° C, and the mold temperature is 50 ~ 75 ° C. Because the material from the melting state after refrigeration, it will immediately crystallize, so the cooling time is shorter; if the nozzle temperature control is not good (slightly low) , flow channel (water part) easy refrigeration dry solid, there will be blocked. If the temperature of the barrel exceeds 275 ° C or the waiting time of the wear-resistant material in the barrel exceeds 30 minutes, the raw material will dissolve and become brittle easily. PBT injection processing with a lot of water into the rubber, not suitable for the application of hot runner system, mold shell exhaust pipe to be excellent, suitable for "high speed, high pressure, medium temperature" standard forming production processing, fire safety material or add glass fiber PBT nozzle material is not suitable for recycling, shutdown to use PE or PP material immediately clean material tube, in order to prevent carbonization.

PBT is a thermosetting polymer, for different manufacturers to apply, generally is how much will add preservatives, or with other plastic compound fertilizer, with different proportion of additives, can produce different specifications and models of goods. Because PBT has heat resistance, aging resistance, good electrical equipment characteristics, water absorption capacity, good gloss, widely used in electronic and electrical, automotive parts, mechanical equipment, household appliances, etc. , and PBT COMMODITIES AND PPS, PC, POM, PA, known as the five universal rubber products.

注塑成型标准；

干燥解决：这类原材料在高温下非常容易水解反应，因而生产加工前的干燥解决是很重要的。提议在空气中的干燥标准为120 ，6~8钟头，或是150 ，2~4钟头。环境湿度务必低于0.03%。假如用吸潮空气干燥器干燥，提议标准为150 ，2.5钟头。

熔融温度：225~275 ，提议温度：250 。

模具温度：针对未加强型的原材料为40~60 。要非常好地设计方案模具的制冷腔道以减少塑料件的弯折。发热量的蒸发一定要快而匀称。提议模具制冷腔道的直径为12mm。

注入工作压力：中等水平（到1500bar）。

注入速率：应应用尽量快的注入速率（由于PBT的凝结迅速）。

过流道和进胶口：提议应用环形过流道以提升工作压力的传送（经验公式定律：流道直径=塑料件薄厚1.5毫米）。能够应用各种各样形式的进胶口。还可以应用热流道系统，但要留意避免原材料的漏水和溶解。进胶口直径应当在0.8~1.0*t中间，这儿t是塑料件薄厚。如果是潜进式进胶口，提议小直径为0.75mm。

PBT华韵企业经销商高刚度 提高 高耐高温PBT日本宝理2000 高流动性

PBT华韵企业经销商高刚度 提高 高耐高温PBT日本宝理2002 优良的延展性

PBT华韵企业经销商高刚度 提高 高耐高温PBT日本宝理2002K 耐磨损 - 润化级，加上PTFE润化

PBT华韵企业经销商高刚度 提高 高耐高温PBT日本宝理2002U 耐老化好

PBT华韵企业经销商高刚度 提高 高耐高温PBT日本宝理2016 防火等级V-0

PBT华韵企业经销商高刚度 提高 高耐高温PBT日本宝理201AC 阻燃性HB

PBT华韵企业经销商高刚度 提高 高耐高温PBT日本宝理201NF 阻然阻燃性V-0

PBT华韵企业经销商高刚度 提高高耐高温PBT日本宝理209AW 防火等级V-0，耐磨损级

PBT华韵企业经销商高刚度 提高 高耐高温PBT日本宝理300FP 高流动性，挤压成形

PBT华韵企业经销商高刚度 提高 高耐高温PBT日本宝理303RA 30%玻璃纤维提高，粘合力强

PBT华韵企业经销商高刚度 提高 高耐高温PBT日本宝理304s店A 15%玻璃纤维提高，抗涨缩，耐磨损

PBT华韵企业经销商高刚度 提高 高耐高温PBT日本宝理3100H 7.5%玻璃纤维提高，优良的延展性

PBT华韵企业经销商高刚度 提高 高耐高温PBT日本宝理3105 15%玻璃纤维提高，阻燃性

PBT华韵企业经销商高刚度 提高 高耐高温PBT日本宝理3105A 15%玻璃纤维提高，阻燃性，粘合力强

PBT华韵企业经销商高刚度 提高 高耐高温PBT日本宝理3105H 15%玻璃纤维提高，优良的延展性

PBT华韵企业经销商高刚度 提高 高耐高温PBT日本宝理3106 15%玻璃纤维提高，优良的表层光滑度

PBT华韵企业经销商高刚度 提高 高耐高温PBT日本宝理310NF 10%玻璃纤维提高，阻然阻燃性