

PBT|德国巴斯夫|B4406G4

产品名称	PBT 德国巴斯夫 B4406G4
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	18.00/kg
规格参数	特性:玻纤增强注射级 型号:B4406G4 产地:德国巴斯夫
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

- 【华韵PBT耐热性】德国巴斯夫b2300g6hr1s 30%玻璃纤维增强材料
- 【华韵PBT耐热性】德国巴斯夫b2520 工程/工业配件、汽车行业和电气/电子应用。
- 【华韵PBT耐热性】德国巴斯夫b2550 纺织/纤维、汽车行业和涂覆应用。
- 【华韵PBT耐热性】德国巴斯夫b4030g6 30%玻璃纤维增强材料
- 【华韵PBT耐热性】德国巴斯夫b4040g10 50%玻璃纤维增强材料
- 【华韵PBT耐热性】德国巴斯夫b4300g10 50%玻璃纤维增强材料
- 【华韵PBT耐热性】德国巴斯夫b4300g2 10%玻璃纤维增强材料
- 【华韵PBT耐热性】德国巴斯夫b4300g3 15%玻璃纤维增强材料
- 【华韵PBT耐热性】德国巴斯夫b4300g4 20%玻璃纤维增强材料
- 【华韵PBT耐热性】德国巴斯夫b4300g6 30%玻璃纤维增强材料
- 【华韵PBT耐热性】德国巴斯夫b4300gm42 20%玻璃纤维增强材料10%矿物填料
- 【华韵PBT耐热性】德国巴斯夫b4300k4 20%玻璃珠
- 【华韵PBT玻纤增强】德国巴斯夫b4300k6 30%玻璃珠
- 【华韵PBT玻纤增强】德国巴斯夫b4300m5 25%矿物填料

【华韵PBT玻纤增强】德国巴斯夫b4330g6 30%玻璃纤维增强材料

【华韵PBT玻纤增强】德国巴斯夫b4406 应用包括房屋、汽车行业和电气/电子应用

2注塑机

选用螺杆式注塑机时。应考虑如下几点。

制品的用料量应控制在注塑机额定注射量的30%~80%。不宜用大注塑机生产小制品。

应选用渐变型三段螺杆，长径比为15~20，压缩比为2.5~3.0。

应选用自锁式喷嘴，并带有加热控温装置。

在成型阻燃级PBT时，注塑机的有关部件应经防腐处理。

3制品与模具设计

制品的厚度不宜太厚，PBT对缺口很敏感，因此，制品的直角等过渡处应采用圆弧连接。

PBT的成型收缩率较大，在1.7%~2.3%，模具要有一定的脱模斜度。

模具需要设排气孔或排气槽。

浇口的口径要大。

模具需设置控温装置。模具温度不能超过100 。

阻燃级PBT成型，模具表面要镀铬，以防腐。

4原料准备

注塑前要进行干燥、要将水分含量控制在0.02%以下。采用热风循环干燥时，当温度为105 、120 或140 时，所对应的时间不超过8h、5h、3h。料层厚度低于30mm。

5注塑工艺参数

注射温度PBT的分解温度为280 ，所以实际生产中一般控制在245~260 之间。

注射压力注射压力一般为50~100MPa。

注射速率PBT冷却速度快，因此要采用较快的注射速率。