

PBT美国杜邦SK601

| | |
|------|-------------------------------------|
| 产品名称 | PBT美国杜邦SK601 |
| 公司名称 | 苏州鑫元邦塑化贸易有限公司销售部 |
| 价格 | 24.50/KG |
| 规格参数 | 品牌:美国杜邦代理商 型号:sk601 产地:美国杜邦公司 |
| 公司地址 | 苏州市昆山陆丰东路三号仕泰隆模具城17-5 |
| 联系电话 | 18261691318 |

产品详情

三、PBT塑胶的粘合：

依据不一样必须，能够挑选下列黏合剂：

1. TG-3200：双组分常温下干固软延展性抗震黏合剂，耐高低温试验，但粘合速度比较慢，强力胶一般要1天或几日时间才可以干固结束。
2. TS-8602—瞬间粘结剂，能够数秒左右或数十秒左右迅速黏合PBT，但黏胶硬脆，不耐潮。
3. TE-9270类，组份胶，黏胶绵软，合适PBT大规模粘合或复合型。但耐热特性较弱。
4. TE-9249类胶：组份胶，耐热。
5. sili-1706:单组份室内温度硫化橡胶胶，干固后是聚氨酯弹性体具备出色的防潮，抗震黏合剂，耐高低温试验，1-2毫米薄厚得话，5-6钟头基础干固，有一定的抗压强度。彻底干固得话必须少于24小时。单组份，不用混和，挤压后擦抹静放就可以，不用升温。

加工工艺特性编写

PBT注塑加工以前一定要在110~120 的温度下干燥3钟头上下，成形生产加工温度为250~270 ，模温操纵在50~75 为宜。因该料从熔融状态一经制冷，则会马上凝结结晶体，所以制冷时间较短；若喷头温控不善（稍低），流道（水部位）易制冷干固，会发生堵嘴状况。若料筒温度超出275 或耐磨材料在料筒中等待时间超出三十分钟，易造成原材料溶解变脆。PBT注塑加工时要用很大水部位进胶，不适合应用热流道系统，模具排气管要优良，宜用“高速、高压、中温”的标准成形生产加工，防火安全料或加玻璃纤维的PBT水口料不适合再回收再利用，关机时要用PE或PP料立即清理料管，以防炭化。