

电子线圈骨架注塑PBT长春4830防火V0级

产品名称	电子线圈骨架注塑PBT长春4830防火V0级
公司名称	东莞市惠佳塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇樟罗社区塑胶原料市场壹期B栋2号
联系电话	13829210486

产品详情

电子线圈骨架注塑PBT长春4830防火V0级

聚对苯二甲酸丁二醇酯（Polybutylene terephthalate）PBT树脂，注塑之前一定要在110~120 的温度下干燥3小时左右，成型加工温度为250~270 ，模温控制在50~75 为宜。因该料从熔融状态一经冷却，则会立即凝固结晶，故其冷却时间较短；若喷嘴温度控制不当（偏低），流道（水口）易冷却固化，会出现堵嘴现象。若料筒温度超过275 或熔料在料筒中停留时间超过30分钟，易引起材料分解变脆。PBT注塑时需较大水口进胶，不宜使用热流道系统，模具排气要良好，宜用“高速、中压、中温”的条件成型加工，防火料或加玻纤的PBT水口料不宜再回收利用，停机时需用PE或PP料及时清洗料管，以免碳化。

PBT材料具有高熔点和结晶度，吸水率和热膨胀系数也都很低，因此具有优良尺寸稳定性。