

PET惠州南亚 4210G6-ANC2 本色加纤30% 薄膜级 涂覆级

产品名称	PET惠州南亚 4210G6-ANC2 本色加纤30% 薄膜级 涂覆级
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	21.35/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

产品详情

PET生产工艺

PET在熔融状态下的流变性较好，压力对粘度的影响比温度要大，因此，主要从压力着手来改变熔体的流动性。1、塑料的处理由于PET大分子中含有脂基，具有一定的亲水性，粒料在高温下对水比较敏感，当水份含量超过极限时，在加工中PET分子量下降，制品带色、变脆。因此，在加工前必须对物料进行干燥，其干燥温度为150℃，4小时以上，一般为170℃，3-4小时。可用空射法检验材料是否完全干燥。回收料比例一般不要超过25%，且要把回收料彻底干燥。

2、注塑机选用PET由于在熔点后稳定的时间短，而熔点又较高，因此需选用温控段较多、塑化时自摩擦生热少的注射系统，并且制品（含水口料）实际重量不能小于机器注射量的2/3。基于这些要求，华美达近年开发了中小系列的PET专用塑化系统。锁模力按大于6300t/m²选用。

3、模具及浇口设计PET瓶胚一般用热流道模具成型，模具与注塑机模板之间最好要有隔热板，其厚度为12mm左右，而隔热板一定能承受高压。排气必须充足，以免出现局部过热或碎裂，但其排气口深度一般不要超过0.03mm，否则容易产生飞边。

4、熔胶温度可用空射法量度。270-295℃不等，增强级GF-PET可设为290-315℃等。

5、注射速度一般注射速度要快，可防止注射时过早凝固。但过快，剪切率高使物料易碎。射料通常在4秒内完成。

6、背压越低越好，以免磨损。一般不超过100bar。通常无须使用。

7、滞留时间切勿使用过长的滞留时间，以防止分子量下降。尽量避免300℃以上的温度。若停机少于15分钟。只须作空射处理；若超过15分钟，则要用粘度PE清洁，并把机筒温度降至PE温度，直至再开机为

止。

用途：主要应用为电子电器方面有：电气插座、电子连接器、电饭煲把手、电视偏向轭，端子台，断路器外壳、开关、马达风扇外壳、仪表机械零件、点钞机零件、电熨斗、电磁灶烤炉的配件；汽车工业中的流量控制阀、化油器盖、车窗控制器、脚踏变速器、配电盘罩；机械工业齿轮、叶片、皮带轮、泵零件、另外还有轮椅车体及轮子、灯罩外壳、照明器外壳、排水管接头、拉链、钟表零件、喷雾器部件。