

# Toraycon PBT 1101G-30 日本东丽 PBT 加纤30

产品名称	Toraycon PBT 1101G-30 日本东丽 PBT 加纤30
公司名称	苏州新塑语塑胶原料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:日本东丽 型号:1101G-30 产地:日本
公司地址	苏州昆山市花桥仕泰隆17-6
联系电话	18550065082 18550065082

## 产品详情

Toraycon PBT 1101G-30 日本东丽 PBT 加纤30.

PBT日本东丽1101G-30

PBT注塑工艺：

PBT的聚合工艺成熟、成本较低，成型加工容易。未改性PBT性能不佳，实际应用要对PBT进行改性，其中，玻璃纤维增强改性牌号占PBT的70%以上。

### 1、PBT的工艺特性

PBT具有明显的熔点，熔点为225~235℃，是结晶型材料，结晶度可达40%。PBT熔体的粘度受温度的影响不如剪切应力那么大，因此，在注塑中，压力对PBT熔体流动性影响是明显。PBT在熔融状态下流动性好，粘度低，仅次于尼龙，在成型易发生“流延”现象。PBT成型制品各向异性。PBT在高温下遇水易降解。

### 2、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6h、4h、2h。料层厚度低于30mm。

### 3、注塑工艺参数

温度 PBT的分解温度为280℃，所以实际生产中一般控制在240-260℃之间。 压力压力一般为50~100 MPa。 速率 PBT冷却速度快，因此要采用较快的速率。 螺杆转速和背压 成型PBT的螺杆转速不宜超过80r/min，一般在25~60r/min之间。背压一般为压力的10%~15%。 模具温度 一般控制在70~80℃，各部位的温度差不超过10℃。 成型周期 一般情况下为15~60 s。

PBT注塑工艺及模具条件：干燥处理：这种材料在高温下很容易水解，因此注塑成型前的干燥处理很重要。过建议在120 的空气中干燥6~8h，或者在150 的空气中干燥2~4h。湿度必须小于%。如果用吸湿干燥，建议干燥条件为150 ，。融化温度：225~275 ，建议温度250 。模具温度：对于未增强型材料为40~60 。要很好地设计模具的冷却回路以减小塑件的弯曲变形。冷却过程一定要快而均匀。建议模具冷却回路的直径为12mm。注射压力：中等（到150MPa）。注射速度：应使用尽可能快的注射速度（因为PBT的凝固性很快）。流动和浇口：

建议使用圆形流道以减少压力传递中的压力损失（经验公式：流道直径 = 塑件厚度 + mm）。

可以采用各种式的浇口。也可以采用热流道，但要注意防止材料的渗漏和降解。浇口直径应该在~之间，这里t是塑件的厚度。如果是潜伏式浇口，建议小直径不小于mm。PBT用途：1、电子电器：无熔线断路器、电磁开关、驰返变压器、家电把手、连接器、外壳,食品加工刀片、真空吸尘器元件、电风扇、头发干燥机壳体、咖啡器皿等2、汽车：车门把手、保险杆、分电盘盖、挡泥板、导线护壳、轮圈盖等；散热器格窗、车身嵌板、车轮盖、门窗部件等3、工业零件：OA风扇、键盘、钓具卷线器、零件、灯罩,开关、电机壳、保险丝盒、计算机键盘按键等

本公司长期供应PBT 塑胶原料 免费提供: 日本三菱PBT物性 台湾长春PBT物性 美国GE PBT物性 台湾新光PBT物性PBT日本东丽1154WPBT日本东丽1201G15

BKPBT日本东丽1494PBT日本东丽1494X02PBT日本东丽2164GS30PBT日本东丽5107GPBT日本东丽6107G BKPBT日本东丽EC44G-30PBT日本东丽1200MFPBT日本东丽5101G15 BKPBT日本东丽1101G-X54PBT日本东丽1101G-X54-BKPBT日本东丽1101G-X54-NCPBT日本东丽1101G-X65PBT日本东丽1164G15PBT日本东丽1184G-30-NCPBT日本东丽1184GA-15PBT日本东丽1184GA-15-BKPBT日本东丽1201G-15PBT日本东丽1401X06PBT日本东丽1401X07PBT日本东丽2184G - 30PBT日本东丽4284 X01PBT日本东丽5101G-15-NCPBT日本东丽5201-X10PBT日本东丽BC38GPBT日本东丽1100M-NCPBT日本东丽1100S NC , PBT美国杜邦SK605-BK851 , PBT美国杜邦SK645-BK851 , PBT美国杜邦SO653 WT666 , PBT美国杜邦S600F40 NC010 , PBT美国杜邦S680FR , PBT美国杜邦XMB7930F BK507 , PBT美国杜邦XMB7931。