

美国杜邦PBT-杜邦正牌塑料

产品名称	美国杜邦PBT-杜邦正牌塑料
公司名称	上海众顿塑化有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1388-1号
联系电话	135-85676967 13585676967

产品详情

1 PBT(聚对苯二甲酸丁二醇酯) 塑胶原料工艺特性

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，注射压力对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 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大注射量的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。

未改性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。模具高温度不能超过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6h、4h、2h。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235 ~ 245 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。

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。背压一般为注射压力的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。

6 注意事项

再生料的使用 再生料与新料的比例一般在25% ~ 75%。

脱模剂的使用 一般情况下不使用脱模剂，必要时可采用有机硅脱模剂。

停机处理 PBT的停机时间在30min以内，可将温度降到200 时停机。长期停机后再生产时，要将料筒内的料排空，再加入新料才能进行正常生产。

制品的后处理 一般情况下不需要进行处理，必要时在120 时处理1 ~ 2h

主要经营的产品分类：

注塑级PBT，防火阻燃PBT，玻纤增强PBT，防静电PBT、导电PBT、玻纤增强防火PBT、高耐磨润滑PBT、抗紫外线耐候PBT、耐高温/高耐热PBT，超韧高冲击PBT，耐低温PBT，挤出级PBT，FDA级PBT，铁氟龙增强PBT，芳纶增强PBT，碳纤增强PBT、长玻纤增强PBT、矿物增强PBT