

PBT美国杜邦1830 FK 阻燃30%玻纤增强注塑级PBT 1830 FK PBT 塑胶原料

产品名称	PBT美国杜邦1830 FK 阻燃30%玻纤增强注塑级PBT 1830 FK PBT 塑胶原料
公司名称	东莞市高创塑胶原料有限公司
价格	12.80/KG
规格参数	PBT:阻燃 1830 F:注塑级 美国杜邦:美国
公司地址	广东省东莞市黄江镇社贝路116号220房
联系电话	18820612095

产品详情

PBT工程塑胶原料的特性与应用：

特性：机械性能：强度高、耐疲劳性、尺寸稳定、蠕变也小（高温条件下也极少有变化）耐热老化性：增强后的UL温度指数达120~140（户外长期老化性也很好）。耐溶剂性：无应力开裂。绝缘性能：优良（潮湿、高温也能保持电性能稳定,是制造电子、电器零件的理想材料。成型加工性：普通设备注塑或挤塑。由于结晶速度快，流动性好，模具温度也比其他工程塑料要求低。在加工薄壁制件时，仅需几秒钟，对大部件也只要40-60s即可。成型后的PBT产品应用领域范围：电子电器：连接器、开关零件、家用电器、配件零件、小型电动罩盖或（耐热性、阻燃性、电气绝缘性、成型加工性）；视频磁带录音机的带式传动轴、电子计算机罩、水银灯罩、电熨斗罩、烘烤机零件以及大量的齿轮、凸轮、按钮、电子表外壳、照相机的零件（有耐热、阻燃要求），家用器具（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），电器元件（开关、电机壳、保险丝盒、计算机键盘按键等），汽车工业（散热器格窗、车身嵌板、车轮盖、门窗部件等）。PBT加工工艺：PBT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注塑时需用较大水口进胶，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为热塑性塑料，为适用于不同加工业者使用，一般多少会加入添加剂，或与其它塑料掺混，随着添加物比例不同，可制造不同规格的产品。由于PBT具有耐热性、耐候性、电气特性佳、吸水性小、光泽良好，广泛应用于电子电器、汽车零件、机械、家用品等，而PBT产品又与PPS、PC、POM、PA等共称为五大泛用工程塑料。

颗粒展示：

现货展示：仓库存货：

PBT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注塑时需用较大水口进胶，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的成型加工参数（仅供参考）：

循环时间

1.循环时间主要取决于零件的厚度。

2.对于壁厚为0.76~1.52mm的薄壁产品,总循环时间通常为10~18秒。

3.对于壁厚达到3.8mm的厚壁产品,总循环时间通常约为40秒。PBT是由1,4-丁二醇(1,4-Butylene glycol)与对苯二甲酸(PTA)或者对苯二甲酸酯(DMT)聚缩合而成，分子式为 $(C_8H_8 \cdot C_4H_6 \cdot C_3H_3N)_x$ ，分子式如下：