

# PBT 美国杜邦 CE2720 注塑成型 抗紫外线PBT 塑胶原料

产品名称	PBT 美国杜邦 CE2720 注塑成型 抗紫外线PBT 塑胶原料
公司名称	东莞市高创塑胶原料有限公司
价格	13.90/KG
规格参数	PBT:阻燃 CE2558: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 美国杜邦 CE2720

### 工艺特点

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。

加工条件干燥温度 ( )	110~120	干燥时间约 ( hr )	2~3
模具温度 ( )	50~75	残料量 ( mm )	2~6
熔胶温度 ( )	250~270	背压 ( MPa )	5~10
注射压力 ( MPa )	100~140	锁模力约(ton/in2)	3~4
注塑速度	高速	回料转速(rpm)	70~90
螺杆类别	标准螺杆 (直通式喷嘴)		
停机处理	关料闸啤清即可	碎料翻用 ( % )	15~25
备注：防火PBT需要用PE料过炮，水口料不宜回收利用。			

### 工艺条件

干燥处理：这种材料在高温下很容易水解，因此加工前的干燥处理是很重要的。建议在空气中的干燥条件为120℃，6~8小时，或者150℃，2~4小时。湿度必须小于0.03%。如果用吸湿干燥器干燥，建议条件为150℃，2.5小时。[2]

熔化温度：225~275℃，建议温度：250℃。

模具温度：对于未增强型的材料为40~60℃。要很好地设计模具的冷却腔道以减小塑件的弯曲。热量的散失一定要快而均匀。建议模具冷却腔道的直径为12mm。

注射压力：中等（最大到1500bar）。

注射速度：应使用尽可能快的注射速度（因为PBT的凝固很快）。

流道和浇口：建议使用圆形流道以增加压力的传递（经验公式：流道直径=塑件厚度+1.5mm）。可以使用各种型式的浇口。也可以使用热流道，但要注意防止材料的渗漏和降解。浇口直径应该在0.8~1.0\*t之间，这里t是塑件厚度。如果是潜入式浇口，建议最小直径为0.75mm。

PBT是在其主链上具有酯键的直链型热塑性饱和聚酯，其化学名为Polybutylene Terephthalate，简称PBT，是与PET树脂同类别的高聚物。

由于它具有高的熔点和结晶度，吸水率和热膨胀系数也都很低，因此具有优良尺寸稳定性。此外，还具有优良的电绝缘性，由吸湿性引起的电性能的变化很小，绝缘电压很高。

在PBT的聚集态结构中有结晶区和非晶区，因此，可以通过添加其它物质容易地对进行改性，赋予其各种功能。现有难燃型品级、高速成型型品级、高抗冲击型品级等赋予了各种功能的各种各样的品级。

连接器、小型开关、电容器壳等电子部件，OA机械的键盘及VTR、电话机等的功能机械部件，车用电子部件，车门外部把手等汽车部件。还有，医疗机械，建筑材料，精密机械等广泛地应用在我们的日常中的很多用品用具上。