

# PBT 日本东丽 2107G-X01 原厂原包 掌柜推荐

|      |                                  |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | PBT 日本东丽 2107G-X01 原厂原包 掌柜推荐     |
| 公司名称 | 苏州聚元利塑化有限公司                      |
| 价格   | 30.00/KG                         |
| 规格参数 | 品牌:日本东丽<br>型号:2107G-X01<br>产地:日本 |
| 公司地址 | 太仓市浮桥镇新港中路2号7-8幢09室              |
| 联系电话 | 13776183933                      |

## 产品详情

供应：PBT(聚对苯二甲酸丁二醇酯) 2107G-X01 日本东丽 Toraycon 塑胶原料

### PBT的应用领域

电子电器领域：电脑/电器接插件、接触器、线圈骨架、连接器、继电器、熔断器、调节器、温控开关、温控保护器、装饰灯座、开关插座、电磁炉底盘、电暖器出风口、散热扇翼、变压器线圈骨架、高电压大电流的高压断路器骨架、电脑风扇、节能灯灯头、电器开关、电子镇流器外壳、电吹风、电烤箱、电饭煲、微波炉、水泵配件及电动工具配件等；汽车领域：主要用于高压无触点点火器的分电器盖、转子、点火线圈盖、接线端子、传感器盒、前后灯座、集成电路盒、微电机后盖、冷气风扇等；通讯领域：主要用于程控电话的集成模块、接线板、电容器外壳、天线护套等；

### PBT 的加工工艺

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.不宜用热流道系统;大部分浇口均宜,因为需高速注塑,浇口通常要较大,针点形潜水浇口的直径应为1.5mm...

## PBT应用

1 . 电子电器: PBT制作电子电器零部件,主要利用其优良的耐热性、阻燃性成型加工性。具体应用:连接器、开关零件、家用电器、配件零件待;

2 . 汽车: 1) 外装零件,主要有转用格栅、发电机放热孔罩等。2) 内部零部件:主要有内镜撑条、刮水器支架和控制系统阀。3) 汽车电器零件:如汽车点火线圈胶管和种种电器连接器等。

3 . 机械设备: 在机械设备上,玻璃纤维增强PBT主要制作一些零部件使用于有耐热、阻燃要求的部位上,如视频磁带录音机的带式传动轴、电子计算机罩、水银灯罩、电熨斗罩以及大量的齿轮、按钮、电子表外壳、照相机的零部件等。

如未找到您合适的型号,或者有工程技术方面的疑问,欢迎来电来人至我公司咨询,本公司工作人员竭诚为您服务!

PBT 日本东丽 1104G-30

PBT 日本东丽 1151W-X01-BK

PBT 日本东丽 1154W

PBT 日本东丽 1164G15 BK

PBT 日本东丽 1184G-30 BK

PBT 日本东丽 1201G15 BK

PBT 日本东丽 1494

PBT 日本东丽 1494X02

PBT 日本东丽 2164GS30

PBT 日本东丽 6107G BK

PBT 日本东丽 BE67G-009 B

PBT 日本东丽 BE67G-010 B

PBT 日本东丽 EC44G-30

PBT 日本东丽 1200MF

PBT 日本东丽 5101G15 BK

PBT 日本东丽 1101G-X54

PBT 日本东丽 1101G-X54-BK

PBT 日本东丽 1101G-X54-NC

PBT 日本东丽 1101G-X65

PBT 日本东丽 1164G15