PBT 台湾新光 D202G20 阻燃 用于注射成型

产品名称	PBT 台湾新光 D202G20 阻燃 用于注射成型
公司名称	东莞市锦成塑胶原料有限公司
价格	28000.00/吨
规格参数	品牌:台湾新光 型号:D202G20 产地:台湾
公司地址	东莞市樟木头镇先威路68号之一塑金塑胶商业中心8栋111室
联系电话	0769-87139089 15382847303

产品详情

PBT 台湾新光 D202G20 BK

特性：阻燃性

用途：电气，电子应用领域，开关，连接器

外观：自然色

加工方法：注射成型

备注：由于行情波动较大，报价未能达到实时更新，请在购买时电话确认，谢谢！

工艺特点

PBT注塑之前一定要在110～120°C的温度下干燥3小时左右，成型加工温度为250～270°C，模温控制在50～75°C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°C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（°C）	110～120	干燥时间约（hr）	2～3
模具温度（°C）	50～75	残料量（mm）	2～6
熔胶温度（°C）	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。

模具制作

合 适 壁 厚mm）	1.5～4（排气要充分）
浇 口 设 计	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
收 缩 率 （%）	1.7～.2.3%，成型后48小时内仍有少许收缩（0.05%）

选择我们公司的五大优势：