

白色 PBT基础创新塑料(美国) 357 工程塑料

产品名称	白色 PBT基础创新塑料(美国) 357 工程塑料
公司名称	东莞市文腾塑胶原料有限公司
价格	20.00/kg
规格参数	品牌:基础创新塑料(美国) 型号:357 产地:耐磨 耐高温
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威68号塑金塑胶商业中心14栋203室
联系电话	0769-82933715 18128593518

产品详情

白色 PBT基础创新塑料(美国) 357 工程塑料

PBT(聚对苯二甲酸丁二醇酯#聚酯)/357/沙伯基础 (原GE)

用途：运动器材

特性备注：未增强，冲击改良型。UL94 V-0 额定。

重要参数：密度:1.34 g/cm³ 吸水率:0.08 % 硬度:117

生产厂商：沙伯基础创新塑料 (原GE) [查看报价]

聚对苯二甲酸丁二醇酯，PBT为乳白色半透明到不透明、结晶型热塑性聚酯。具有高耐热性、韧性、耐疲劳性，自润滑、低摩擦系数，耐候性、吸水率低，仅为0.1%，在潮湿环境中仍保持各种物性（包括电性能），电绝缘性，但体积电阻、介电损耗大。耐热水、碱类、酸类、油类、但易受卤化烃侵蚀，耐水解性差，低温下可迅速结晶，成型性良好。缺点是缺口冲击强度低，成型收缩率大。故大部分采用玻璃纤维增强或无机填充改性，其拉伸强度、弯曲强度可提高一倍以上，热变形温度也大幅提高。可以在140℃下长期工作，玻纤增强后制品纵、横向收缩率不一致，易使制品发生翘曲。

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。[1]

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（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，建议小直径为0.75mm。

1.供应PBT美国GE防火阻燃级357M、357U,357（UL94V-0）。