

杜邦PET545K黑色原材料

产品名称	杜邦PET545K黑色原材料
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:杜邦PET545K 型号:545K黑色原材料 产地:PET变压器原料颗粒
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

产品详情

杜邦PET545K黑色原材料，聚对苯二甲酸乙二酯545K，PET变压器原料颗粒

PET在熔融状态下的流变性较好，压力对粘度的影响比温度要大，因此，主要从压力着手来改变熔体的流动性。

1、塑料的处理由于PET大分子中含有脂基，具有一定的亲水性，粒料在高温下对水比较敏感，当水份含量超过极***，在加工中PET分子量下降，制品带色、变脆。因此，在加工前必须对物料进行干燥，其干燥温度为150，4小时以上，一般为170，3-4小时。可用空射法检验材料是否完全干燥。回收料比例一般不要超过25%，且要把回收料***干燥。

2、注塑机选用PET由于在熔点后稳定的时间短，而熔点又较高，因此需选用温控段较多、塑化时自摩擦生热少的注射系统，并且制品（含水口料）实际重量不能小于机器注射量的2/3。基于这些要求，华美达近年开发了中小系列的PET***塑化系统。锁模力按大于6300t/m2选用。

3、模具及浇口设计PET瓶胚一般用热流道模具成型，模具与注塑机模板之间要有隔热板，其厚度为12mm左右，而隔热板一定能承受高压。排气必须充足，以免出现局部过热或碎裂，但其排气口深度一般不要超过0.03mm，否则容易产生飞边。

4、熔胶温度可用空射法量度。270-295 不等，增强级GF-PET可设为290-315 等。

5、注射速度一般注射速度要快，可防止注射时过早凝固。但过快，剪切率高使物料易碎。射料通常在4秒内完成。

6、背压越低越好，以免磨损。一般不超过100bar。通常无须使用。

7、滞留时间切勿使用过长的滞留时间，以防止分子量下降。尽量避免300 以上的温度。若停机少于15

分钟。只须作空射处理；若超过15分钟，则要用粘度PE清洁，并把机筒温度降至PE温度，直至再开机为止。

杜邦PET545K黑色原材料，聚对苯二甲酸乙二酯545K，PET变压器原料颗粒