

苏州泽旭全生物降解塑料聚丁二酸丁二醇酯（PBS），新疆屯河TH803

产品名称	苏州泽旭全生物降解塑料聚丁二酸丁二醇酯（PBS），新疆屯河TH803
公司名称	苏州泽旭新材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:屯河 型号:TH803
公司地址	苏州工业园区丽帆巷15号海悦花园四区15幢107室
联系电话	暂无

产品详情

全生物降解塑料聚丁二酸丁二醇酯（PBS），新疆屯河TH803

聚丁二酸丁二醇酯（PBS）

白色颗粒,聚丁二酸丁二醇酯（PBS）由丁二酸和丁二醇经缩合聚合合成而得，树脂呈乳白色，无嗅无味，易被自然界的多种微生物或动植物体内的酶分解、代谢，***终分解为二氧化碳和水，是典型的可完全生物降解聚合物材料。耐热性能好，热变形温度和制品使用温度可以超过100。其合成原料来源既可以是石油资源，也可以通过生物资源发酵得到，PBS是生物降解塑料材料中的***。

PBS指标

CAS NO : 25777-14-4

颜色：白色或淡黄色

应用领域：注塑、餐具、纺丝、渔网、咖啡胶囊、医疗领域

基本性能/Typical Property

Unit/单位

Test Method/测试标准

Result测试结果Density 密度g/cm³ISO 11831.25MFR 190 ,2160g溶体流动速率g/10minISO 11334-7, 16-20, 25-30Melting Point 熔点 ISO 11357110~116HDT B/Tff0.45 热变形温度 ISO 75 80Tensile Strength拉伸强度MPaISO 527 40Elongation atbreak 断裂伸长率%ISO 527 150Moisture 水份%% 0.06

加工工艺

预清洗：

首先利用LDPE(即高压PE)在原加工温度下
清洗机，然后将温度降至120-140℃，***再用少量PBS料或生物降解洗机料清洗机。切记用切记用LDPE洗
机后再降温机后再降温，不可先降温再清洗机不可先降温再清洗机，否则会堵机头否则会堵机头。

预干燥：

PBS不需要预先干燥，开包后可直接使用。加工温度加工温度：

120-130-140-130 (射嘴) 据注塑机和产品的特性可适当调整。

注射压力和注射时间：

根据产品的形状适当调节。

滞留时间：

控制物料在料筒中的滞留时间尽量短，如果滞留时间过长，挤出的胶料颜色发深或发黄、很脆或粘度很
低的话，即为胶料降解或填料碳化所致，该边角料应丢弃，不能再回收利用，分流道的尾料或其他边角
料可再次回收利用。

边角回收：

边角料以30-40%添加回收利用。9. 后清洗后清洗：：注塑后应采用LDPE在140-150℃下清洗机。

冷却时间：有模温的情况下，建议冷却时间要长些，例如10-20s。模温模温：建议机水冷却40

注意：

1. 注塑过程中，若发生粘模的情况，一方面可能是由于温度过高或在料筒中的滞留时间过长，胶料降
解所致，可适当降低加工温度或加入0.1%左右的白油等润滑剂；另一方面可能是由于冷却速率不当所致
，可适当调整冷却时间。
2. 若发生断水口的现象，可通过调整冷却时间来解决。

餐具(耐热)类基本性能 Typical Property检测结果Result单位 Unit测试标准 Test Method弹性模量3100MPaISO 527拉伸强度47MPaISO527抗拉强度拉伸应变5.7%ISO528断裂拉伸应力20MPaISO529断裂拉伸应变14%ISO5

30缺口冲击强度3.5KJ/m²ISO179-1/1冲击强度38KJ/m²ISO179-1/1熔指25-30g/10minISO1133维卡软化点110
ISO306密度1.37g/m³ISO1183

PBS属热塑性树脂，加工性能良好，可以在普通加工

成型设备上成型加工，加工温度范围140~260。物料加工前须进行干燥，含水率须在0.02%以下

产品说明：

包装：

- (1) 可提供25KG真空铝塑包装。
- (2) 可提供800KG真空铝塑包装加托盘。
- (3) 可提供1.2t真空复合铝塑包装加托盘。