

# 美国杜邦PET注塑级FR330增强级

产品名称	美国杜邦PET注塑级FR330增强级
公司名称	苏州市鸿凯源塑胶原料有限公司
价格	.66/千克
规格参数	美国杜邦:1 PET:1 美国:1
公司地址	昆山市陆家镇陆丰东路3号仕泰隆模具城F栋5号2室
联系电话	15051689589

## 产品详情

### 美国杜邦PET原料的工艺简介

- 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，当水份含量超过极限时，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%，且要把回收料彻底干燥。
- 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系统，并且制品（含水口料）实际重量不能小于机器量的2/3。基于这些要求，华美达近年开发了中小系列的PET专用塑化系统。锁模力按大于6300t/m<sup>2</sup>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好要有隔热板，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、速度一般速度要快，可防止过早凝固。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。常见于矿泉水瓶、碳酸饮料瓶等。温度达到70℃时易变形，且有对人体有害的物质融了。1号塑料品使用10个月后，可能释放出致癌物DEHP。这类瓶子不能放在汽车内晒太阳，不能装酒、油等物质。

