

## PBT德国朗盛 B3235 000000 本色 注塑成型 玻纤增强30%

产品名称	PBT德国朗盛 B3235 000000 本色 注塑成型 玻纤增强30%
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	23.50/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

### 产品详情

PBT塑料的特性如下;

优良的机械性能,机械强度高,耐疲劳性和尺寸稳定好。蠕变也小,这些性能在高温条件下也极少有变化。

生产PBT所消耗的能量是工程塑料中\*的的,这对于世界范围内能源紧缺的情况下,具有十分重要的意义。

耐热老化性优异,增强后的UL温度指数达到120~140 ,此外,户外长期老化性也很好。

耐溶剂好,无应力开裂。

PBT易于阻燃,可达UL94V-0级,由于与阻燃剂亲和性能好,所以容易开发反应型或添加型

的阻燃品级。阻燃产品在电子电器工业中获得广泛应用。

PBT遇水易分解,在高温、高湿环境下使用需谨慎。

优良的电气性能,体积电阻率及介电强度高,耐电弧性优良,吸湿性极小,在潮湿及高温环境下,也能保持电性能稳定,是制造电子、电器零件的理想材料。

易成型加工和二次加工,易用普通设备注塑或挤塑。由于结晶速度快,流动性好,模具温度也比其他工程材料要求低,在加工薄壁制件时仅需几秒钟,对大部件也只需40-60s即可。

PBT塑料的应用如下;

- 1、电子电器:无熔线断路器、电磁开关、驰返变压器、家电把手、连接器、外壳等;
- 2、汽车:车门把手、保险杆、分电盘盖、挡泥板、导线护壳、轮圈盖等;
- 3、工业零件:OA风扇、键盘、钓具卷线器、零件、灯罩等。

PBT成型工艺:

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。[2]

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(最大到1500bar)。