PBT 台湾新光 3806

产品名称	PBT 台湾新光 3806
公司名称	东莞市屹立塑胶有限公司
价格	16.80/千克kg
规格参数	品牌:台湾新光 型号:3806 产地:台湾
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场四期6栋10号二楼
联系电话	13600271293 13600271293

产品详情

PBT 台湾新光 3806

工艺特点

PBT注塑之前一定要在110～120°C的温度下干燥3小时左右，成型加工温度为250～270°C，模温控制在50～75°C为宜。因该料从熔融状态一经冷却，则会立即凝固结晶，故其冷却时间较短；若喷嘴温度控制不当（偏低），流道（水口）易冷却固化，会出现堵嘴现象。若料筒温度超过275°C或熔料在料筒中停留时间超过30分钟，易引起材料分解变脆。PBT注塑时需用较大水口进胶，不宜使用热流道系统，模具排气要良好，宜用“ 高速、中压、中温 ”的条件成型加工，防火料或加玻纤的PBT水口料不宜再回收利用，停机时需用PE或PP料及时清洗料管，以免碳化。

加工条件

干燥温度（°C）	110～120	干燥时间约（hr）	2～3
模具温度（°C）	50～75	残料量（mm）	2～6
熔胶温度（°C）	250～270	背压（MPa）	5～10
注射压力（MPa）	100～140	锁模力约(ton/in2)	3～4
注 塑 速 度	高 速	回料转速(rpm)	70～90

螺杆类别	标准螺杆（直通式喷嘴）		
停机处理	关料闸啤清即可	碎料翻用（%）	15～25
备注：防火PBT需要用PE料过炮，水口料不宜回收利用。			

模具制作

合适壁厚mm）	1.5～4（排气要充分）
浇口设计	不宜用热流道系统；大部分浇口均宜，因为需高速
	浇口通常要较大，针点形、潜水浇口的直径应为1.5
收缩率 （%）	1.7～.2.3%，成型后48小时内仍有少许收缩（0.05%）

合成工艺合成路线

00001.

PBT 间歇类型， Polytex Design，PTA路线合成法 或 DMT路线合成法 (英文 ：Batch-poly)

00002.

00003.

PBT 连续类型， Polytex Design，PTA路线合成法。

00004.

间歇法

流程描述

00001.

1-4 丁二醇混合和输送系统

予熔制备系统

00005.

酯化反应系统

00006.

00007.

缩聚反应系统

00008.

00009.

切片切粒和包装系统

00010.

00011.

催化剂制备系统

00012.

00013.

过滤器清洗系统

00014.

00015.

THF回收系统

00016.

00017.

热媒系统

00018.

00019.

计算机集成控制系统

00020.

特点

浆料制备系统使用在改性PBT的生产中，催化剂和添加剂可以在低温时加入

酯化在低温或正常反应温度下连续进料，易于控制，安全可靠

设计规模

工业化设计单线能力在3-40吨/日，年产1000吨-15000吨。

主要用途

PBT树脂大部分被加工成配混料使用，经过各种添加剂改性，与其他树脂共混可以获得良好的耐热、阻燃、电绝缘等综合性能及良好的加工性能。广泛用于电器、汽车、飞机制造、通讯、家电、交通运输等工业。例如PBT经玻璃纤维等改性后，可用于制造要求长期在较高温度的工况下，尺寸要求稳定性高的电子零部件。PBT的击穿电压高，适用于制作耐高电压的零部件，由于其熔融状态的流动性好，适合注射加工复杂结构的电器零件，如集成电路的插座、印刷线路板、计算机键盘、电器开关、熔断器、温控开关、保护器等。汽车保险杠、化油器、火花塞、供油系统零部件、点火器等。在通讯领域PBT
广泛用于程控电话的集成模块、接线板，电动工具等。

物理性质

【熔点】℃ 224

【玻璃化温度】℃ 20~40

【无定形密度】g/cm 3 1.286

【结晶形密度】g/cm 3 1.390

【结晶速度指数】 15

【溶解性能】不溶于有机溶剂，强酸和强碱可使其降解，52℃以上的热水长期浸泡可使其水解。

【稳定性】性能稳定