

# PBT 日本宝理 3202 EF2001

产品名称	PBT 日本宝理 3202 EF2001
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:日本宝理 型号:3202 EF2001 产地:日本
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 日本宝理 3202 EF2001

PBT塑料的粘接：

根据不同需要，可以选择以下粘合剂：

1. TG-3200：单组分常温固化软弹性防震粘合剂，耐高低温，但粘接速度慢，胶水通常要1天或几天时间才能固化完毕。

2. TS-8602瞬间粘接剂，可以数秒钟或数十秒钟快速粘合PBT，但胶层硬脆，不耐水。

3. TE-9270类，双组分胶，胶层柔软，适合PBT大面积粘接或复合。但耐高温性能较差。

4. TE-9249类胶：双组分胶，耐高温。

5. sili-1706:单组份室温硫化胶，固化后是弹性体具有的防水，防震粘合剂，耐高低温，1-2mm厚度

的话，5-6小时基本固化，有一定的强度。完全固化的话需要至少24小时。单组份，不需要混合，挤出后涂抹静置即可，无需加温。

## 工艺特点

PBT注塑之前一定要在110~120 的温度下干燥3小时左右，成型加工温度为250~270 ，模温控制在50~75 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 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（ ）	110~120	干燥时间约（hr）	2~3
	模具温度（ ）	50~75	残料量（mm）	2~6
	熔胶温度（ ）	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。