

PBT沙伯基础 K4530 注塑级 加纤15% 耐水解 高流动性 用于汽车连接器

产品名称	PBT沙伯基础 K4530 注塑级 加纤15% 耐水解 高流动性 用于汽车连接器
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	24.00/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 是坚韧的工程热塑材料之一，它是半结晶材料，有非常好的化学稳定性、机械强度、电绝缘特性和热稳定性。这些材料在很广的环境条件下都有很好的稳定性。PBT 吸湿特性很弱。非增强型PBT 的张力强度为50MPa，玻璃添加剂型的PBT 张力强度为170MPa。玻璃添加剂过多将导致材料变脆。PBT 的；结晶很迅速，这将导致因冷却不均匀而造成弯曲变形。对于有玻璃添加剂类型的材料，流程方向的收缩率可以减小，但与流程垂直方向的收缩率基本上和普通材料没有区别。一般材料收缩率1.5%~2.8%之间。含30%玻璃添加剂的材料收缩0.3%~1.6%之间。熔点（225°C）和高温变形温度都比PET 材料要低。维卡软化温度大约为170°C。玻璃化转换温度（glass transition temperature）在22°C到43°C 之间。由于PBT的结晶速度很高，因此它的粘性很低，塑件加工的周期时间一般也较低。注塑模工艺条件：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°C,6~8小时，或者150°C，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°C，2.5小时。熔化温度：225~275°C，建议温度：250°C。模具温度：对于未增强型的材料为40~60°C。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（到1500bar）。注射速度：应使用尽可能快的注射速度（因为PBT 的凝固很快）。

PBT典型用途：

家用器具（食品加工刀片、真空吸尘器元件、电风扇、头发干燥机壳体、咖啡器皿等），电器元件（开关、电机壳、保险丝盒、计算机键盘按键等），汽车工业（散热器格窗、车身嵌板、车轮盖、门窗部件等）。