

PET 惠州南亚 4410G6 EBK3

产品名称	PET 惠州南亚 4410G6 EBK3
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:惠州南亚 型号:4410G6 EBK3 产地:惠州
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

PET 惠州南亚 4410G6 EBK3

应用

PET主要用于纤维，少量用于薄膜和工程塑料。PET纤维主要用于纺织工业。PET薄膜主要用于电气绝缘材料，如电容器、电缆绝缘、印刷电路布线基材，电极槽绝缘等。PET薄膜的另一个应用领域是片基和基带，如电影胶片、X光片、录音磁带、电子计算机磁带等。PET薄膜也应用真空渡铝制成金属化薄膜，如金银线、微型电容器薄膜等。PET的另一个用途就是吹塑制品，用于包装的聚酯拉伸瓶。

[玻璃纤维](#)

增强PET适用于电子电气和汽车行业，用于各种线圈骨架、变压器、电视机、录音机零部件和外壳、汽车灯座、灯罩、白热灯座、继电器、晒整流器等。

加工

PET的成型加工可以注塑、挤出、吹塑、涂覆、粘结、机加工、电镀、真空镀金属、印刷。以下主要介绍二种。

1.注塑级 温度设定：射嘴：280~295 、前段270~275 、中段265~275 、后段250-270 ；螺旋杆转速50~100rpm、模具温度30~85 、非结晶型之模具为70 以下、背压5-15KG。 试用除湿干燥机、料管温度240~280 、射出压力500~1400Pa、射出成型温度260~280 、干燥温度120~140 、须时2~5小时。

2.薄膜级 先将PET树脂切片预干燥，以防水解，然后在挤出机中于280 经T形模挤出无定型厚片，经过冷却转鼓或冷却液进行骤冷，使其保持无定形态，以便拉伸定向。厚片再经拉幅机双向拉伸，就成PET薄膜。纵向拉伸就是将厚片预热至86~87 ，并在此温度下沿厚片平面延伸方向拉伸3倍左右，使之取向可以提高结晶度达到较高温度：横向拉伸预热温度98~100 ，拉伸温度100~120 拉伸比2.5~4.0，热定型温度230~240 。纵横向拉伸后的薄膜还需经过热定型，以消除由拉伸产生的膜变形，制成热稳定性较好的薄膜