

PBT B3235 德国朗盛

产品名称	PBT B3235 德国朗盛
公司名称	上海灿美塑化有限公司
价格	.00/件
规格参数	德国朗盛:B3235 德国朗盛:B3235 德国朗盛:全系列代-理
公司地址	上海奉贤南桥1338-1号2146室
联系电话	17317698208

产品详情

型号：德国朗盛PBT B3235XF

性能：玻纤增强级，30%玻纤增强，注射成型，强度高，耐热性能好，电气性能好，流动性好，耐高温220摄氏度。

用途：用于汽车，电子，电器等产业精密注塑用，如线圈骨架，开关，插座，连接器，汽车把手，灯座，风扇外壳，电气零件开关。

如需了解此款材料的性能以及作用请来电咨询！本人将尽全力为您解决问题！期待您的来电！！！！

深圳市利邦塑胶有限公司长期供应德国朗盛Pocan PBT系列产品(原厂原包，假一陪十)货源稳定，可看货，可送货到厂，可提供SGS报告，UL黄卡，出厂报告COA，MSDS证书，材质报告等证书。

特别声明：因塑胶行情每天都会有变更，以上报价可能会与当天实际报价有所差异，请用手机或电话直接询价

优点

- 1、机械性质安定抗张强度与抗张模数和尼龙相似
- 2、摩擦系数小有自润性
- 3、吸水率低

4、电气性质优良

5、尺寸安定性良好

6、耐药品性、耐油性

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。

PBT中文化学名字聚对苯二甲酸四亚甲基酯，或称聚丁烯对苯二甲酸酯树脂，其英文名为Polybutylene Terephthalate，简称PBT，是与PET树脂同类别的高聚物。燃烧鉴别：不易燃烧，燃烧时无液体流下，离开火焰后在5秒钟内熄灭。PBT B3235 011083 德国朗盛的性能：PBT是一种性能优良的结晶性工程塑料，刚性和硬度高，热稳定性好。密度为1.30~1.38g/cm³，结晶熔点为220~267 ；它具有优良的抗冲击性能，因摩擦系数低而耐磨性极优，尺寸稳定性好，吸湿性较小，耐化学腐蚀性好（除浓硝酸外）；易水解，制品不宜在水中使用，成型收缩率为1.7~2.2%（较大），制品经120 退火后可提高其抗冲击强度10~15%。PBT B3235 011083 德国朗盛物理特性：PBT为乳白色半透明到不透明、结晶型热塑性聚酯。具有高耐热性、韧性、耐疲劳性，自润滑、低摩擦系数，耐候性、吸水率低，仅为0.1%，在潮湿环境中仍保持各种物性（包括电性能），电绝缘性，但体积电阻、介电损耗大。耐热水、碱类、酸类、油类、但易受卤化烃侵蚀，耐水解性差，低温下可迅速结晶，成型性良好。缺点是缺口冲击强度低，成型收缩率大。故大部分采用玻璃纤维增强或无机填充改性，其拉伸强度、弯曲强度可提高一倍以上，热变形温度也大幅提高。可以在140 下长期工作，玻纤增强后制品纵、横向收缩率不一致，易使制品发生翘曲。PBT B3235 011083 德国朗盛的工艺特点：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。PBT B3235 011083 德国朗盛的加工条件：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