

PBT KR4011 , 德国巴斯夫 物增料10%

产品名称	PBT KR4011 , 德国巴斯夫 物增料10%
公司名称	中山市东升镇沙泊塑料有限公司
价格	22.00/KG
规格参数	
公司地址	广东中山东升裕隆2路8号
联系电话	0760-22736583 13715623092

产品详情

PBT:KR4011 , 物增料10% 德国巴斯夫

德国巴斯夫 PBT KR4011 玻璃纤维增强材料20%矿物增料10%低翘曲性

规格：25KG/包，包装：原厂原包，价格：电议/面议

(销售专线：13715623092 赵小姐)

PBT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℃，6~8小时，或者150℃，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℃，2.5小时。

熔化温度：225~275℃，建议温度：250℃。

模具温度：对于未增强型的材料为40~60℃。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（最大到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）。

流道和浇口:建议使用圆形流道以增加压力的传递（[经验公式](#)

：流道直径=塑件厚度+1.5mm）。可以使用各种型式的浇口。也可以使用热流道，但要注意防止材料的渗漏和降解。浇口直径应该在 $0.8\sim 1.0*t$ 之间，这里t是塑件厚度。如果是潜入式浇口，建议最小直径为0.75 mm。