

# Crastin PBT CE15330 NC010 美国杜邦 华东代理商供应

产品名称	Crastin PBT CE15330 NC010 美国杜邦 华东代理商供应
公司名称	无锡市达塑凯新材料有限公司
价格	30.00/公斤
规格参数	美国杜邦:杜邦原产原包 产品颜色:本色/黑色 材料重量:25KG/包
公司地址	无锡市惠山区洛社镇洛神路1号
联系电话	0510-83308896 13376231168

## 产品详情

材料特点：30%玻璃纤维, 阻燃, PBT

产品外观：本色

树脂鉴别 PBT-GF30FR(17) ISO 1043

制品标识码 >PBT-GF30FR(17)< ISO 11469

注塑

建议干燥 是

干燥温度 120 °C

干燥时间，除湿干燥机 2 - 4 h

加工前水分含量 0.04 %

熔体温度 250 °C

注塑 熔体温度 240 °C

注塑 熔体温度 260 °C

模具温度 80 °C

模具温度 30 ° C

模具温度 130 ° C

保压范围 60 MPa

保压时间 3 s/mm

背压 As low as

喷射温度 170 ° C

以下PBT材料我司均有现货销售：

PBT Crastin HR5330HFS BK591 30%玻璃纤维,高流动,增韧和耐水解 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin HR5330HF NC010 30%玻璃纤维,耐水解PBT 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin HR5330HF BK503 30%玻璃纤维,耐水解PBT 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin HR5315HFS NC010 15%玻璃纤维,增韧,耐水解,易加工 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin HR5315HFS BK591 15%玻璃纤维,高流动,增韧,耐水解 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin HR5315HF NC010 15%玻璃纤维,耐水解PBT 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin HR5315HF BK503 15%玻璃纤维,耐水解PBT 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin FR1301TC BK350 导热,阻燃PBT 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin FR684NH1 OR162 25%玻璃纤维,阻燃,无卤 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin FR684NH1 NC010 25%玻璃纤维,无卤,阻燃 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin FR684NH1 BK591 25%玻璃纤维,阻燃,无卤 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin FGS621F50 NC010 未增强,低粘度聚PBT,应用于食品行业的零件  
电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin FGS600F40 BK594 未增强,润滑,低粘度PBT 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin FGS600F10 NC010 杜邦塑料代理商 未增强PBT,用于与食品接触的应用  
电子电气/汽车/机械工程

PBT Crastin FG6134 NC010 未增强,中等粘度PBT,用于与食品接触的应用  
电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin LW9330 NC010 30%玻璃纤维,低翘曲 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin LW9330 BK851 30%玻璃纤维,低翘曲 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin LW9320LM BK591 20%玻璃纤维,低翘曲 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin LW9320 NC010 20%玻璃纤维,低翘曲 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin LW9320 BK851 20%玻璃纤维,低翘曲 电子电气/汽车/机械工程

PBT Crastin LW9030FR NC010 30%玻璃纤维,阻燃,低翘曲 汽车/家具/家用电器/运动器材

PBT Crastin LW9030FR BK851 30%玻璃纤维,阻燃,低翘曲 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin LW9030 NC010 30%玻璃纤维,低翘曲 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin LW9030 BK851 30%玻璃纤维,低翘曲 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin LW9020SF NC010 20%玻璃纤维,尺寸稳定和低翘曲 电子电气/汽车/机械工程

PBT Crastin LW9020FR BK851 20%玻璃纤维,阻燃,低翘曲 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin LW9020 NC010 20%玻璃纤维,低翘曲 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin LW9020 BK580 20%玻璃纤维,低翘曲 电子电气/汽车/机械工程/运动器材

PBT Crastin HR5330HFS NC010 30%玻璃纤维,易加工 电子电气/汽车/机械工程

脱模阶段：注塑成型的成型周期由合模时间、充填时间、保压时间、冷却时间及脱模时间组成。

其中以冷却时间所占比重很大，大约为70%~80%。因此冷却时间将直接影响塑料制品成型周期长短及产量大小。

脱模阶段塑料制品温度应冷却至低于塑料制品的热变形温度，以防止塑料制品因残余应力导致的松弛现象或脱模外力所造成的翘曲及变形。

## 注意事项

塑料制品设计方面。主要是塑料制品壁厚。制品厚度越大，冷却时间越长。一般而言，冷却时间约与塑料制品厚度的平方成正比，

或是与很大流道直径的1.6次方成正比。即塑料制品厚度加倍，冷却时间增加4倍。