

POM 美国杜邦 507 注塑级 耐磨增强级POM抗紫外线耐高温抗UV

产品名称	POM 美国杜邦 507 注塑级 耐磨增强级POM抗紫外线耐高温抗UV
公司名称	东莞市昌瑞发塑胶原料有限公司
价格	18.00/公斤
规格参数	美国杜邦:美国杜邦 注塑级:注塑级 美国:美国
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场一期横仓B3号
联系电话	0769-87127960 13790312598

产品详情

PBT中文名称聚对苯二甲酸丁酯，简称饱和聚酯，系高结晶性热可塑性塑料。

优点:1、机械性质安定抗张强度与抗张模量和尼龙相似;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。

用途:1、电子电器:无熔线断电器、电磁开关、驰返变压器、家电把手、连接器、外壳等;

2、汽车:车门把手、保险杆、分电盘盖、挡泥板、导线护壳、轮圈盖等;

3、工业零件:OA风扇、键盘、钓具卷线器、零件、灯罩等。

特点: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。PBT 结晶速度快，适宜加工方法为注塑，其他方法还有挤出、吹塑、涂覆和各种二次加工成型，成型前需预干燥，水分含量要降至0.02%。PBT(增强、改性PBT)主要用于汽车、电子电器、工业机械和聚合物合金、共混工业。如作为汽车中的分配器、车体部件、点火器线圈骨架、绝缘盖、排气系统零部件、摩托车点火器、电子电器工业中如电视机的偏转线圈，显像管和电位器支架，伴音输出变压器骨架，适配器骨架，开关接插件、电风扇、电冰箱、洗衣机电机端盖、轴套。

一、聚对苯二甲酸丁二醇酯(PBT)的概述

聚对苯二甲酸丁二醇酯(Polybutylene terephthalate)，又名聚对苯二甲酸四次甲基酯。简称PBT。它是对苯二甲酸与1,4-丁二醇的缩聚物。PBT和PET一起被称为热塑性聚酯。

二、聚对苯二甲酸丁二醇酯(PBT)的特性与应用

1、PBT的特性

a、机械性能:强度高、耐疲劳性、尺寸稳定、蠕变也小(高温条件下也极少有变化);

b、耐热老化性:增强后的UL温度指数达120~140 (户外长期老化性也很好);

c、耐溶剂性:无应力开裂;

d、对水稳定性:PBT常温下遇水不易分解(高温、高湿环境下使用需谨慎);

e、电气性能:

1、绝缘性能:优良(潮湿、高温也能保持电,是制造电子、电器零件的理想材料);

2、介电系数:3.0-3.2;

3、耐电弧性:120s

f、成型加工性:普通设备注塑或挤塑。由于结晶速度快,流动性好,模具温度也比其他工程塑料要求低。在加工薄壁制件时,仅需几秒钟,对大部件也只要40-60s即可。

2、PBT的应用(通常指改性品种);

a、电子电器:连接器、开关零件、家用电器、配件零件、小型电动罩盖(耐热性、阻燃性、电气绝缘性、成型加工性);

b、汽车:

1、外装零件:主要有转角格栅、发动机放热孔罩等;

2、内部零部件:主要有内镜撑条、刮水器支架和控制系统阀;

3、汽车电器零件:汽车点火线圈绞管和各种电器连接器等。

(PBT用于汽车上的数目还不及尼龙、聚碳和聚甲醛,但随着低翘曲性PBT的出现,今后必将在汽车零部件上得到更多的应用)

c、机械设备:视频磁带录音机的带式传动轴、电子计算机罩、水银灯罩、电熨斗罩、烘烤机零件以及大量的齿轮、凸轮、按钮、电子表外壳、照相机的零件(有耐热、阻燃要求)

三、PBT塑料的粘接:

根据不同需要,可以选择以下粘合剂:

1. TG-3200:单组分常温固化软弹性防震粘合剂,耐高低温,但粘接速度慢,胶水通常要1

天或几天时间才能固化完毕。

2. TS-8602瞬间粘接剂，可以数秒钟或数十秒钟快速粘合PBT，但胶层硬脆，不耐水。

3. TE-9270类，双组分胶，胶层柔软，适合PBT大面积粘接或复合。但性能较差。

4. TE-9249类胶:双组分胶。

5. sili-1706:单组份室温硫化胶，固化后是弹性体具有的防水，防震粘合剂，耐高低温，1-2mm厚度的话，5-6小时基本固化，有一定的强度。完全固化的话需要至少24小时。单组份，不需要混合，挤出后涂抹静置即可，无需加温。

PBT的工艺特点

PBT注塑之定要在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。