

PBT 日本宝理 XFR6840 GF30 阻燃级 玻纤增强 汽车部件应用

产品名称	PBT 日本宝理 XFR6840 GF30 阻燃级 玻纤增强 汽车部件应用
公司名称	东莞市昌瑞发塑胶原料有限公司
价格	21.00/公斤
规格参数	日本宝理:日本宝理 阻燃级:阻燃级 日本:日本
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性能优点：

- 一、机械性能：高强度、耐疲劳性、尺寸稳定、蠕变也小（高温条件下也极少有变化）
- 二、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）
- 三、耐溶剂性：无应力开裂

四、对水稳定性：PBT遇水不易分解

五、电气性能：优良的绝缘性能（潮湿、高温也能保持电,是制造电子、电气零件的理想材料）

六、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。

PBT应用领域：

一、电子电器：

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

二、汽车：

1、汽车外装零件：主要有转角格栅、发动机放热孔罩等

2、汽车内部零部件：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種电器连接器等

三、机械设备：

视频磁带录音机的带式传动轴、电子计算机罩、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）

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PE或PP料及时清洗料管，以免碳化。