

PBT美国泰科纳柱式代理商

产品名称	PBT美国泰科纳柱式代理商
公司名称	上海耀塑新材料科技有限公司
价格	26.00/包
规格参数	
公司地址	上海市嘉定区菊园新区平城路811号1幢16楼1611室J（注册地址）
联系电话	15221859327

产品详情

聚对苯二甲酸丁二醇酯(PBT) 是通用的工程塑料。

1 PBT的工艺特性

PBT具有明显的熔点，熔点为225~235 ，是结晶型材料，结晶度可达40%。

PBT熔体的粘度受温度的影响不如剪切应力那么大，因此，在注塑中，注射压力对PBT熔体流动性影响是明显。

PBT在熔融状态下流动性好，粘度低，仅次于尼龙，在成型易发生“流延”现象。

PBT成型制品各向异性。PBT在高温下遇水易降解。

2注塑机

选用螺杆式[注塑机](#)时。应考虑如下几点。

制品的用料量应控制在注塑机额定*大注射量的30%~80%。不宜用大注塑机生产小制品。

应选用渐变型三段螺杆，长径比为15~20，压缩比为2.5~3.0。

应选用自锁式喷嘴，并带有加热控温装置。

在成型阻燃级PBT时，注塑机的有关部件应经防腐处理。

3制品与模具设计

制品的厚度不宜太厚，PBT对缺口很敏感，因此，制品的直角等过渡处应采用圆弧连接。

PBT的成型收缩率较大，在1.7%~2.3%，模具要有一定的脱模斜度。

模具需要设排气孔或排气槽。

浇口的口径要大。

模具需设置控温装置。模具*高温度不能超过100 。

阻燃级PBT成型，模具表面要镀铬，以防腐。

4原料准备

注塑前要进行干燥、要将水分含量控制在0.02%以下。采用热风循环干燥时，当温度为105 、120 或140 时，所对应的时间不超过8h、5h、3h。料层厚度低于30mm。

5注塑工艺参数

注射温度PBT的分解温度为280 ，所以实际生产中一般控制在245~260 之间。

注射压力注射压力一般为50~100MPa。

注射速率PBT冷却速度快，因此要采用较快的注射速率。

螺杆转速和背压成型PBT的螺杆转速不宜超过80r/min，一般在25~60r/min之间。背压一般为注射压力的10%~15%。

模具温度一般控制在70~80℃，各部位的温度差不超过10℃。

成型周期一般情况下为15~60 s。

6注意事项

再生料的使用再生料与新料的比例一般在25%~75%。

脱模剂的使用一般情况下不使用脱模剂，必要时可采用有机硅脱模剂。