

美国NEXT Specialty NEXT REGRIND PBT DR51-100RG PBT 电气性好

产品名称	美国NEXT Specialty NEXT REGRIND PBT DR51-100RG PBT 电气性好
公司名称	深圳市嘉誉鑫科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	深圳市龙华区大浪街道高峰社区长燊大厦3层
联系电话	1326-5555881 13265555881

产品详情

美国NEXT Specialty NEXT REGRIND PBT DR51-100RG PBT

PBT塑料是指聚对苯二甲酸丁二醇酯为主体所构成的一类塑料

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。

2特性应用编辑

聚对苯二甲酸丁二醇酯（PBT）的特性与应用

3特性编辑

- 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）；
- 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）；
- 耐溶剂性：无应力开裂；
- 对水稳定性：PBT遇水易分解（高温、高湿环境下使用需谨慎）；
- 电气性能：
 - 绝缘性能：优良（潮湿、高温也能保持电性能稳定,是制造电子、电气零件的理想材料）；2、介电系数：3.0-3.2；
 - 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、小型电动罩盖或（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：汽车点火线圈胶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。但耐高温性能较差。

4. TE-9249类胶：双组分胶，耐高温。

5. sili-1706:单组份室温硫化胶，固化后是弹性体具有youxiu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。

4工艺特点编辑

PBT注塑之前一定要在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。[1]

加工条件

干燥温度 ()	110 ~ 120	干燥时间约 (hr)	2 ~ 3
模具温度 ()	50 ~ 75	残料量 (mm)	2 ~ 6
熔胶温度 ()	250 ~ 270	背压 (MPa)	5 ~ 10
注射压力 (MPa)	100 ~ 140	锁模力约(ton/in ²)	3 ~ 4
注塑速度	高速	回料转速(rpm)	70 ~ 90
螺杆类别	标准螺杆 (直通式喷嘴)		
停机处理	关料闸啤清即可	碎料翻用 (%)	15 ~ 25[2]

备注：防火PBT需要用PE料过炮，水口料不宜回收利用。

模具制作

合适壁厚mm)	1.5 ~ 4 (排气要充分)
浇口设计	不宜用热流道系统；大部分浇口均宜，因为需高速注塑，浇口通常要较大，针点形、潜水浇口的直径应为1.5mm
收缩率 (%)	1.7 ~ .2.3%，成型后48小时内仍有少许收缩 (0.05%) [2]