

增强级 DURANEX 日本宝理 PBT 3202 EF2001热稳定 汽车领域 电子电气应用

产品名称	增强级 DURANEX 日本宝理 PBT 3202 EF2001热稳定 汽车领域 电子电气应用
公司名称	深圳市绿点塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:PBT塑胶原料 型号:PBT 3202 EF2001 用途:汽车领域 电子电气
公司地址	深圳市龙华区观湖街道樟溪社区下围工业区一路6号智谷 C1 栋 213A
联系电话	0755-21047619 18819106372

产品详情

增强级 DURANEX 日本宝理 PBT 3202 EF2001热稳定 汽车领域 电子电气应用

PBT 聚对苯二甲酸丁二醇酯

日本宝理 PBT 3202 EF2001的典型应用范围:

家用器具（食品加工刀片、真空吸尘器元件、电风扇、头发干燥机壳体、咖啡器皿等），电器元件（开关、电机壳、保险丝盒、计算机键盘按键等），

汽车工业（散热器格窗、车身嵌板、车轮盖、门窗部件等）。

日本宝理 PBT 3202 EF2001的注塑模工艺条件:

干燥处理：这种材料在高温下很容易水解，因此加工前的干燥处理是很重要的。建议在空气中的干燥条件为120℃，6~8小时，或者150℃，2~4小时。湿度必须小于0.03%

。如果用吸湿干燥器干燥，建议条件为150℃，2.5小时。

熔化温度：225~275 ，建议温度：250 。

模具温度：对于未增强型的材料为40~60 。要很好地设计模具的冷却腔道以减小塑件的弯曲。热量的散失一定要快而均匀。建议模具冷却腔道的直径为12 mm。

注射压力：中等（最大到1500 bar）。

注射速度：应使用尽可能快的注射速度（因为PBT的凝固很快）。

流道和浇口：建议使用圆形流道以增加压力的传递（经验公式：流道直径=塑件厚度+1.5 mm）。可以使用各种型式的浇口。

也可以使用热流道，但要注意防止材料的渗漏和降解。浇口直径应该在0.8~1.0*t之间，这里t是塑件厚度。如果是潜入式浇口，建议最小直径为0.75 mm。

增强级 DURANEX 日本宝理 PBT 3202 EF2001热稳定 汽车领域 电子电气应用