

高流动 500FR 日本宝理 PBT 阻燃 抗冲击 热稳定 电脑配件

产品名称	高流动 500FR 日本宝理 PBT 阻燃 抗冲击 热稳定 电脑配件
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:500FR 用途:电脑配件
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

高流动 500FR 日本宝理 PBT 阻燃 抗冲击 热稳定 电脑配件

500FR 日本宝理 PBT的简介：

PBT 聚对苯二甲酸丁二醇酯化学和物理特性PBT是坚韧的工程热塑材料之一，它是半结晶材料，有非常好的化学稳定性、机械强度、电绝缘特性和热稳定性。

这些材料在很广的环境条件下都有很好的稳定性。

PBT吸湿特性很弱。非增强型PBT的张力强度为50MPa，玻璃添加剂型的PBT张力强度为170MPa。玻璃添加剂过多将导致材料变脆。PBT的；结晶很迅速，

这将导致因冷却不均匀而造成弯曲变形。对于有玻璃添加剂类型的材料，流程方向的收缩率可以减小，但与流程垂直方向的收缩率基本上和普通材料没有区别。

一般材料收缩率在1.5%~2.8%之间。含30%玻璃添加剂的材料收缩0.3%~1.6%之间。熔点（225°C）和高温变形温度都比PET材料要低。维卡软化温度大约为170°C。玻璃化转换温度（glass transition temperature）在22°C到43°C之间。

由于PBT的结晶速度很高，因此它的粘性很低，塑件加工的周期时间一般也较低。

500FR 日本宝理 PBT材料的工艺条件：

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12mm。

注射压力：中等（到1500bar）。

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+1.5mm）。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，建议小直径为0.75mm。

高流动 500FR 日本宝理 PBT 阻燃 抗冲击 热稳定 电脑配件

高流动 500FR 日本宝理 PBT 阻燃 抗冲击 热稳定 电脑配件