

无卤阻燃PBT 德国巴斯夫 B4400 G5 增强级 热稳定

产品名称	无卤阻燃PBT 德国巴斯夫 B4400 G5 增强级 热稳定
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	23.00/千克
规格参数	PBT:无卤阻燃 B4400:热稳定 德国巴斯夫:增强级
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X130 1-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

尽量选择高分子助剂；2.改善PBT的热稳定性，减少加工过程中热降解产生的小分子产物；PBT耐热水解性能较差原因：影响PBT水解的主要因素是端羧基浓度。由于PBT含有酯键，在高于其玻璃化转变温度的温度下置于水中会发生酯键断裂，水解形成的酸性环境使水解加速反应，性能急剧下降。解决方法：1.添加水解稳定剂，如碳化二亚胺，水解稳定剂会消耗水解产生的羧基，减缓PBT的酸性水解速度，提高PBT树脂的抗水解性。2.通过添加封闭PBT端羧基的方法，降低端羧基浓度，提高PBT的抗水解性，如加入带环氧官能团的助剂(如SAG系列，一种苯乙烯-丙烯腈-GMA的无规共聚物)，通过官能团GMA与PBT端羧基反应来封端，从而提高PBT的抗水解性。

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。

Cercate di scegliere gli additivi polimerici il pi ù possibile; 2. migliorare la stabilit à termica del PBT e ridurre i prodotti delle piccole molecole generati durante la degradazione termica durante la lavorazione; Motivo di scarsa resistenza al calore e idrolisi di PBT: Il fattore principale che influenza l'idrolisi di PBT è la concentrazione dei gruppi finali carbossilici. A causa della presenza di legami esteri in PBT, la rottura del legame estere si verifica quando posto in acqua a temperature superiori alla temperatura di transizione del vetro. L'ambiente acido formato dall'idrolisi accelera la reazione di idrolisi e riduce drasticamente le sue prestazioni. Soluzione: 1. aggiungere stabilizzatori di idrolisi, come la carbodiimide, che consumer à i gruppi carbossilici generati dall'idrolisi, rallenter à il tasso di idrolisi acida di PBT e migliorer à la resistenza all'idrolisi della resina PBT. 2. Aggiungendo un metodo per bloccare il gruppo terminale carbossilico di PBT, la concentrazione del gruppo terminale carbossilico è ridotta e la resistenza all'idrolisi del PBT

è migliorata. Ad esempio, aggiungendo additivi con gruppi funzionali epossidici (come la serie SAG, un copolimero casuale di stirene acrilonitrile GMA), il gruppo terminale carbossilico di PBT è bloccato attraverso la reazione tra il gruppo funzionale GMA e il gruppo terminale carbossilico, migliorando così la resistenza all'idrolisi del PBT.

Se la temperatura del barilotto del materiale supera 275 °C o il materiale fuso rimane nel barilotto per più di 30 minuti, è facile causare la decomposizione e l'imbrigliamento del materiale. Quando si inietta PBT, è necessario un ugello più grande per lo stampaggio a iniezione e non è raccomandato un sistema a canale caldo.

Lo scarico dello stampo dovrebbe essere buono e si consiglia di utilizzare le condizioni "ad alta velocità, media pressione e media temperatura" per lo stampaggio e la lavorazione. I materiali ignifughi o i materiali dell'ugello PBT con fibra di vetro non dovrebbero essere riciclati. Quando si ferma la macchina, i materiali PE o PP dovrebbero essere utilizzati per pulire i tubi del materiale in modo tempestivo per evitare la carbonizzazione.