

PBT基础创新美国 357 420 阻燃

产品名称	PBT基础创新美国 357 420 阻燃
公司名称	宇盛高分子材料（广州）有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:基础创新 型号:357 产地:美国
公司地址	广州市天河区黄埔大道西365号1403室GQ02（注册地址）
联系电话	15121737109 15121737109

产品详情

PBT 357 基础创新塑料（美国）

PBT为乳白色半透明到不透明、结晶型热塑性聚酯。具有高耐热性、韧性、耐疲劳性，自润滑、低摩擦系数，耐候性、吸水率低，仅为0.1%，在潮湿环境中仍保持各种物性（包括电性能），电绝缘性，但体积电阻、介电损耗大。耐热水、碱类、酸类、油类、但易受卤化烃侵蚀，耐水解性差，低温下可迅速结晶，成型性良好。缺点是缺口冲击强度低，成型收缩率大。故大部分采用玻璃纤维增强或无机填充改性，其拉伸强度、弯曲强度可提高一倍以上，热变形温度也大幅提高。可以在140℃下长期工作，玻纤增强后制品纵、横向收缩率不一致，易使制品发生翘曲。长期供应PBT塑胶原料日本三菱化成株式会社PBT

5007： 注塑级，高流动性通用级5008、5008R： 注塑级，高流动性，UL94HB，相对密度1.31，适合机械、电器、电子、汽车等一般通用的工程制品5010、5010R： 注塑和挤塑级，UL94H

B, 相对密度1.31, 适合机械、电子、电器、汽车等标准型的工程制品5010CR、5010CR2: 注塑级, 非增强型, 加工周期快, 产量高, 适合一般通用的机械、电子、电器、汽车等工程制品5010G15:
增强非阻燃级, 含15%玻纤, 一般用工程制品5010G20:
增强非阻燃级, 含20%玻纤, 一般用工程制品5010G30:
增强非阻燃级, 含30%玻纤, 一般用工程制品5010G45:
增强非阻燃级, 含45%玻纤, 高刚性工程制品5010GN1-15:
增强阻燃级, UL94V-0, 含玻纤15%, 一般用5010GN1-30:
增强阻燃级, UL94V-0, 含玻纤30%, 一般用5010GN3-15:
增强阻燃级, UL94V-0, 含玻纤15%, 一般用5010GN3-30:
增强阻燃级, UL94V-0, 含玻纤30%, 一般用5010GN6-15:
增强阻燃级, UL94V-0, 含玻纤15%, 一般用5010GN6-30: 增强阻燃级, UL94V-0, 含玻纤30%, 一般用5010N3、5010N6: 注塑级, 非增强型, UL94V-0, 适合机械、电子、电器、汽车等阻燃的工程制品。

PBT特性1.优良的机械性能, 机械强度高, 耐疲劳性和尺寸稳定性好, 蠕变也小, 这些性能在高温条件下也极少有变化.2.耐热老化性优异, 增强后的UL温度指数达120-140, 此外, 户外长期老化性也很好.3.耐溶剂性好, 无应力开裂.4.PBT遇水易分解, 在高温、高湿环境下使用谨慎.5.易于阻燃, 可达UL94V-0级.在电子电气工业中获得广泛应用.6.优良的电气性能, 体积电阻率及介电强度高, 耐电弧性优良, 吸湿性极小, 在潮湿及高温环境下也能保持电性能稳定, 是制造电子、电气零件的理想材料.7.易成型加工和二次加工, 易用普通设备注塑或挤塑.由于结晶速度快, 流动性好, 模具温度也比其它工程塑料要求低, 在加工薄壁制件时, 仅需几秒钟, 对大部件也只要40-60S即可。

长期供应(巴斯夫Ultradur PBT) 塑胶原料/工程塑料B2250,B4500,B4520,B6550LN,B4300G2-BK5110,B4300G4,B4300G10,B4406,B4406G2,B4406G3,B4406G4,B4406G6 Q113/Q717/Q798,B4400.PBT 聚对苯二甲酸丁二醇酯化学和物理特性PBT是最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。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°C, 6~8小时, 或者150°C, 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°C, 2.5小时。?融化温度: 225~275°C, 建议温度: 250°C。模具温度: 对于未增强型的材料为40~60°C。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(最大到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, 建议最小直径为0.75mm。典型用途家用器具(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)。

二、--PBT(聚对苯二甲酸丁二醇酯) 塑胶原料简介聚对苯二甲酸丁二醇酯, 英文名polybutylece terephthalate (简称PBT), 属于聚酯系列, 是由1,4-丁二醇(1,4-Butylene glycol)与对苯二甲酸(PTA)或者对苯二甲酸酯(DMT)聚缩合而成, 并经由混炼程序制成的乳白色半透明到不透明、结晶型热塑性聚酯树脂。与PET一起统称为热塑性聚酯, 或饱和聚酯。

三、--PBT(聚对苯二甲酸丁二醇酯) 塑胶原料理化特性PBT为乳白色半透明到不透明、结晶型热塑性聚酯

。具有高耐热性、韧性、耐疲劳性，自润滑、低摩擦系数，耐候性、吸水率低，仅为0.1%，在潮湿环境中仍保持各种物性（包括电性能），电绝缘性，但体积电阻、介电损耗大。耐热水、碱类、酸类、油类、但易受卤化烃侵蚀，耐水解性差，低温下可迅速结晶，成型性良好。缺点是缺口冲击强度低，成型收缩率大。故大部分采用玻璃纤维增强或无机填充改性，其拉伸强度、弯曲强度可提高一倍以上，热变形温度也大幅提高。可以在140℃下长期工作，玻纤增强后制品纵、横向收缩率不一致，易使制品发生翘曲。

四、--PBT(聚对苯二甲酸丁二醇酯) 塑胶原料加工工艺PBT又可称为热塑性聚酯塑料，为适用于不同加工业者使用，一般多少会加入添加剂，或与其它塑料掺混，随着添加物比例不同，可制造不同规格的产品。由于PBT具有耐热性、耐候性、耐药品性、电气特性佳、吸水性小、光泽良好，广泛应用于电子电器、汽车零件、机械、家用品等，而PBT产品又与PPE、PC、POM、PA等共称为五大泛用工程塑料。PBT结晶速度快，最适宜加工方法为注塑，其他方法还有挤出、吹塑、涂覆和各种二次加工成型，成型前需预干燥，水分含量要降至0.02%。PBT的注塑工艺特性与工艺参数的设定：PBT的聚合工艺成熟、成本较低，成型加工容易。未改性PBT性能不佳，实际应用要对PBT进行改性，其中，玻璃纤维增强改性牌号占PBT的70%以上。

五、--PBT(聚对苯二甲酸丁二醇酯) 塑胶原料工艺特性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。