

PET 4210G6 ANC2 南亚防火阻燃

产品名称	PET 4210G6 ANC2 南亚防火阻燃
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:南亚 型号:4210G6 产地:惠州
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

品牌

PET

牌号

4210G6ANC2

厂商

英翔塑胶

厂家(产地)

惠州南亚

销售方式

品牌经销

加工级别

注塑吹塑

塑料种类

聚对苯二甲酸乙二酯

特性级别

食品级吹瓶级

用途级别

汽车部件电子电器部件注塑级薄壁制品

规格级别

玻纤增强注塑

特性

注塑级注塑成型吹塑级

应用

薄膜级电动工具配件医用级板材级

可售卖地

全国

材质

PET薄膜

类型

标准料

-----PET 惠州南亚 4210G6 ANC2 注塑级电气领域 增强级 防火阻燃-----

-----产品性能介绍-----

英文名：polyethylene terephthalate(简称PET)，别名：聚对苯二甲酸乙二酯；聚对酞酸乙二酯；的确良；涤纶；聚乙烯对苯二甲酸酯；达克纶等。PET的熔点：250-255 ° CPET的成型加工可以注塑、挤出、吹塑、涂覆、粘结、机加工、电镀、真空镀金属、印刷。以下主要介绍二种：1.注塑级 温度设定：射嘴：280~295 、前段270~275 、中段265~275 、后段250-270 ；螺旋杆转速50~100rpm、模具温度30~85 、非结晶型之模具为70 一下、背压5-15KG。 干燥机、料管温度240~280 、射出压力500~1400 、射出成型温度260~280 、干燥温度120~140 、须时2~5小时。2.薄膜级 先将PET树脂切片预干燥，以防水解，然后在挤出机中于280 经T形模挤出无定型厚片，经过冷却转鼓或冷却液进行骤冷，使其保持无定形态，以便拉伸定向。厚片再经拉幅机双向拉伸，就成PET薄膜。纵向拉伸就是将厚片预热至86~87 ，并在此温度下沿厚片平面延伸方向拉伸3倍左右，使之取向可以提高结晶度达到较高温度：横向拉伸预热温度98~100 ，拉伸温度100~120 拉伸比2.5~4.0，热定型温度230~240 。纵横向拉伸后的薄膜还需经过热定型，以由拉伸产生的膜变形，制成热稳定性较好的薄膜。