



PET????????????????????????????????????????????????????????????

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50~100转/min、模具温度30~85 、非结晶型之模具为70 以下、背压5-15KG。 试用除湿干燥机、料管温度240~280 、射出成型温度260~280 、干燥温度120~140 、须时2~5小时。

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tigao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，以消除由拉伸产生的膜变形，制成热稳定性较好的薄膜。

PET/????(DuPont?Rynite545???)

电器方面：电气插座、电子连接器、电饭煲把手、电视偏向轭，端子台，断电器外壳、开关、马达风扇外壳、仪表机械零件、点钞机零件、电熨斗、电磁灶烤炉的配件

汽车工业：liuliang控制阀、化油器盖、车窗控制器、脚踏变速器、配电盘罩；机械工业齿轮、叶片、皮带轮、泵零件、另外还有轮椅车体及轮子、灯罩外壳、照明器外壳、排水管接头、拉链、钟表零件、喷雾器部件。

其他方面：可纺成聚酯纤维，即涤纶。可制成薄膜用于录音、录像、电影胶片等的基片、绝缘膜、产品包装等。作为塑料可吹制成各种瓶，如可乐瓶、矿泉水瓶等。可作为电器零部件、轴承、齿轮等。