

美国阻燃PBT（高强度）沙伯基础创新

产品名称	美国阻燃PBT（高强度）沙伯基础创新
公司名称	上海远华塑国际贸易有限公司
价格	18.88/吨
规格参数	品牌:原材料代理
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层（注册地址）
联系电话	13671664550 13671664550

产品详情

PBT注塑之***定要在110~ 120 ° C的温度下干燥3小时左右，成型加工温度为250~ 270 ° C，模温控制在50 ~ 75 ° C为宜。因该料从熔融状态-经冷

却，则会立即凝固结晶，故其冷却时间较短;若喷嘴温度控制不当(偏低)，流道(水口)易冷却固化,会出现堵嘴现象。若料筒温度超过

275 ° C或熔料在料筒中停留时间超过30分钟，易弓|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。

加工条件

干燥温度(° C)

110~ 120

干燥时间约(hr)

2~ 3

模具温度(° C)

50~75

残料量(mm)

2~ 6

熔胶温度(° C)

250~ 270

背压(MPa)

5~10

注射压力(MPa)

100~ 140

锁模力约(ton/in²)

3~4.

注塑速度

高速

回料转速(rpm)

70~90

螺杆类别

标准螺杆(直通式喷嘴)

停机处理

关料闸啤清即可

碎料翻用(%)

15~ 25

备注:防火PBT需要用PE料过炮 , 水口料不宜回收利用。

模具制作

合适壁厚mm)

1.5~4 (排气要充分)

浇口设计

不宜用热流道系统;大部分浇口均宜,因为需高速注塑,

浇口通常要较大 , 针点形、潜水浇口的直径应为1.5mm

收缩率(%)

1.7 ~ .2.3% , 成型后48小时内仍有少许收缩(0.05%)

优点

- 1、机械性质安定抗张强度与抗张模数和尼龙相似
- 2、摩擦系数小有自润性
- 3、吸水率低
- 4、电气性质优良.
- 5、尺寸安定性良好
- 6、耐药品性、耐油性***

缺点

- 1、Tg(30 ° C)低 , 在荷重下H.D.T.为60 ° C
- 2、抗冲击强度不良 , - -般以玻纤补强为FR- PBT来使用