

# PBT日本宝理-注塑产品材料

产品名称	PBT日本宝理-注塑产品材料
公司名称	惊虹新材料（上海）有限公司
价格	.00/件
规格参数	
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	13761535010 13761535010

## 产品详情

日本宝理PBT（纯树脂）代理商 经销商 供应商 型号齐全 价格低于市场价 所有原料都可免费提供原料报告UL、FDA、材质证明、ISO，ASTM物性资料、ROHS(SGS)报告、物质安全资料表(MSDS)等

1. 注塑 2. 挤出 3. 吹塑 4. 涂覆

注塑成型的工艺条件：

1. 干燥：注塑前要进行干燥、要将水分含量控制在0.02%以下。采用热风循环干燥

时，当温度为105、120 或140 时，所对应的时间不超过6小时、4小时、2小时。料层厚度低于30mm。

2. 回收利用：如果混有阻燃剂，允许不超过10%回料加入，前提是预烘干过和没有热降解；不含阻燃剂的材料可加入20%回料。

3. 热稳定性：PBT的停机时间在30min以内，可将温度降到200 时停机。

4. 注射机台：通用机台均可使用。

5. 料筒容量：一次注射量为料筒容量的35-65%。

6. 喷嘴与闭锁系统：应选用自锁式喷嘴，并带有加热控温装置。

7. 螺杆：应选用渐变型三段螺杆，长径比为15-20:1，压缩比为2.5-3.0:1。 8. 料筒温度：250-270 。

9. 模具温度：40-80 。

10. 注射压力：100-140MPa ( 1000-1400bar )。

11. 注射速度：中速至快速。

12. 背压：5-10MPa ( 50-100bar )。

13. 螺杆转速：100-150rpm。

14. 成型收缩率：很大程度取决于模具温度，模具温度越高，收缩程度越大；收缩率

1.4-2.0%，或加入30%玻璃纤维使收缩率至0.4-0.6%。

15. 二次加工：PBT可以进行涂装、粘结、超声波熔接、攻丝及其它机械加工等多种二

次加工。一般情况下不需要进行后处理，必要时在120 时处理1-2小时。模具设计

1. 钢材：建议使用Stavax，SKD - 11，XW - 10，NAK - 55，ImpaxS50C。 2. 流道：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）。也可以使用热流道，但要注意防止材料的渗漏和降解。

3. 浇口：可以使用各种型式的浇口。浇口直径应该在0.8-1.0T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。浇口处有热流道，温度必须死循环控制。

4. 拔模斜度：由于复合品级的成型收缩率小，所以在容许范围内，要尽可能大地增加斜度。建议至少取1/2-1°的斜度。

5. 排气口：排气槽深度为0.01-0.03mm。

## 应用

1. 汽车工业：分配器、车体部件、点火器线圈骨架、绝缘盖、排气系统零部件、摩托车点火器等。

2. 电子电气：电视机的偏转线圈，显像管和电位器支架，伴音输出变压器骨架，适配器骨架，开关接插件、电风扇、电冰箱、洗衣机电机端盖、轴套等。

3. 家用电器：食品加工刀片、真空吸尘器组件、电风扇、吹风机壳体、咖啡器皿等。 4.

机械工业：运输机械零件，缝纫机和纺织机械零件、电动工具零件、屏蔽套等。 5.

医疗工业：一般不作医疗设备的用途。

## 聚对苯二甲酸丁二醇酯（PBT）

### 基本介绍

聚对苯二甲酸丁二酯（PBT）是一种乳白色、从半透明到不透明的结晶型热塑性聚合物，和聚碳酸酯(PC)一样，是一种结晶、线型饱和聚酯。也是一种综合性能优良的工程塑料。

聚对苯二甲酸丁二酯树脂无味、无毒；有优良的强韧性、耐疲劳性、耐磨性，摩擦系数小，尺寸稳定性好，但对缺口敏感性大；能缓慢燃烧，电性能好，耐电弧性好，但体积电阻、高频介电损耗大；耐热水、酸和油类，但不耐强酸、强碱及苯酚类化合物；熔料黏度低，成型性好，但收缩率大。聚对苯二甲酸丁二酯的性能参数见下表。

聚对苯二甲酸丁二酯性能