

PBT 3300日本宝理(一级代理商)

产品名称	PBT 3300日本宝理(一级代理商)
公司名称	上海慰欣贸易有限公司
价格	29.00/千克
规格参数	宝理代理商:Toraycon代理商 PBT:3300宝理一级代理商 日本:宝理塑料批发商
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路,重庆市,贵州省
联系电话	021-51877389 13524888958

产品详情

PBT 3300日本宝理(一级代理商)

日本宝理PBT：

供应PBT日本宝理 711SA低翘曲 GF增强, 低比重,低磨耗型

供应PBT日本宝理 751SA 低翘曲 GF增强, 低比重,低磨耗型

供应PBT日本宝理 601SA 低翘曲 无机物增强, 低比重,低磨耗型

供应PBT日本宝理 652SA 低翘曲 无机物增强, 低比重,低磨耗型

供应PBT日本宝理 750LD 低翘曲, LD Series GF30%增强, 标准

供应PBT日本宝理 C5315N 优质外观性, 缓燃 GF15%增强, 标准

供应PBT日本宝理 3306 优质外观性, 缓燃 GF30%增强, 标准

日本宝理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。

日本宝理PBT-加工条件：

干燥温度（ ） 110 ~ 120 干燥时间约（hr） 2 ~ 3

模具温度（ ） 50 ~ 75 残料量（mm） 2 ~ 6

熔胶温度（ ） 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。

日本宝理PBT-注塑工艺：

注射温度、PBT的分解温度为280℃，所以实际生产中一般控制在240-260℃之间。

注射压力、注射压力一般为50~100MPa。

注射速率、PBT冷却速度快，因此要采用较快的注射速率。

螺杆转速和背压、成型PBT的螺杆转速不宜超过80r/min，一般在25~60r/min之间。背压一般为注射压力的10%~15%。

模具温度、一般控制在70~80℃，各部位的温度差不超过10℃。

成型周期、一般情况下为15~60s

日本宝理PBT-应用范围：

电子电器领域：电脑/电器接插件、接触器、线圈骨架、连接器、继电器、熔断器、调节器、温控开关、温控保护器、装饰灯座、开关插座、电磁炉底盘、电暖器出风口、散热扇翼、变压器线圈骨架、高电压大电流的高压断路器骨架、电脑风扇、节能灯灯头、电器开关、电子镇流器外壳、电吹风、电烤箱、电饭煲、微波炉、水泵配件及电动工具配件等；

汽车领域：主要用于高压无触点点火器的分电器盖、转子、点火线圈盖、接线端子、传感器盒、前后灯座、集成电路盒、微电机后盖、冷气风扇等；

通讯领域：主要用于程控电话的集成模块、接线板、电容器外壳、天线护套等。