PBT美国杜邦ST820挤出成型抗冲击强超韧pbt原材料

产品名称	PBT美国杜邦ST820挤出成型抗冲击强超韧pbt原材料
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	24.00/千克
规格参数	PBT:ST820挤出成型 ST820:抗冲击 美国杜邦:强超韧pbt原材料
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

产品详情

Description 特性

6129 NC010　PBT　未增强 高粘度PBT用于挤出和注塑成型

6130 NC010　PBT　未增强 高粘度PBT用于挤出和注塑成型

6131 NC010　PBT　未增强 低粘度PBT

6134 NC010　PBT　未增强 中等粘度PBT

BM6450XD BK560　PBT　未增强 PBT用于吹塑成型

CE15315 BK010　PBT-GF15 FR(17)　15% 玻纤增强, 阻燃, PBT

CE15315 NC010　PBT-GF15 FR(17)　15% 玻纤增强, 阻燃, PBT

CE15330 BK010　PBT-GF30 FR(17)　30% 玻纤增强, 阻燃, PBT

CE15330 NC010　PBT-GF30 FR(17)　30% 玻纤增强, 阻燃, PBT

CE2054 BK580　PBT　未增强 PBT

FG6129 NC010　PBT　未增强 高粘度PBT用于与食品接触的应用和挤出、注塑成型

FG6130 NC010　PBT　未增强 高粘度PBT用于与食品接触的应用和挤出、注塑成型

FG6134 NC010　PBT　未增强 中等粘度PBT用于与食品接触的应用

FGS600F10 NC010　PBT　未增强 PBT用于与食品接触的应用

FGS600F40 BK594　PBT

FGS600F40 NC010　PBT　未增强 低粘度PBT用于与食品接触的应用

FR1300TC BK350　PBT FR(17)...　导热, 阻燃, PBT

HR5315HF BK503　PBT-I-GF15　15% 玻纤增强, 耐水解, PBT

HR5315HF NC010　PBT-I-GF15　15% 玻纤增强, 耐水解, PBT

HR5315HFS BK591　PBT-I-GF15　15% Glass Reinforced, Hydrolysis Resistant, Laser Markable Polybutylene Terephthalate with Improved Processing

HR5315HFS NC010　PBT-I-GF15　15% 玻纤增强, 耐水解, PBT具有更佳的加工性能

HR5330HF BK503　PBT-I-GF30　30% 玻纤增强, 耐水解, PBT

HR5330HF NC010　PBT-I-GF30　30% 玻纤增强, 耐水解, PBT

HR5330HFS BK591　PBT-I-GF30

HR5330HFS NC010　PBT-I-GF30　30% 玻纤增强 PBT具有更佳的加工性能

PC164 NC010　PBT　未增强 中等粘度PBT用于医疗行业

S600F10 BK851　PBT　未增强 高粘度PBT用于挤出和注塑成型

S600F10 NC010　PBT　未增强 高粘度PBT用于挤出和注塑成型

S600F20 BK851　PBT　未增强 中等粘度PBT

S600F20 NC010　PBT　未增强 中等粘度PBT

S600F40 BK851　PBT　未增强 低粘度PBT

S600F40 NC010　PBT　未增强 低粘度PBT

S610SF NC010　PBT　未增强 低粘度PBT用于超快速生产

S620F20 BK851　PBT　未增强 中等粘度PBT

S620F20 NC010　PBT　未增强 中等粘度PBT

S650FR BK851　PBT FR(17)　未增强, 阻燃, PBT

S650FR NC010　PBT FR(17)　未增强, 阻燃, PBT

SC164 NC010　PBT　未增强 低粘度PBT用于医疗行业

SK601 BK851　PBT-GF10　10% 玻纤增强 PBT

SK601 NC010　PBT-GF10　10% 玻纤增强 PBT

SK602 BK851　PBT-GF15　15% 玻纤增强 PBT

SK602 NC010　PBT-GF15　15% 玻纤增强 PBT

SK603 BK851　PBT-GF20　20% 玻纤增强 PBT

SK603 NC010　PBT-GF20　20% 玻纤增强 PBT

SK605 BK851　PBT-GF30　30% 玻纤增强 PBT

SK605 NC010　PBT-GF30　30% 玻纤增强 PBT

SK605LM BK591　PBT-GF30　30% 玻纤增强, 可激光标记, PBT

SK608 BK509　PBT-GF45　45% 玻纤增强 PBT

SK609 BK851　PBT-GF50　50% 玻纤增强 PBT

SK609 NC010　PBT-GF50　50% 玻纤增强 PBT

SK612SF NC010　PBT-GF15　15% 玻纤增强 低粘度PBT用于超快速生产

SK615SF BK591　PBT-GF30　30% 玻纤增强 低粘度PBT用于超快速生产

SK615SF NC010　PBT-GF30　30% 玻纤增强 低粘度PBT用于超快速生产

SK643FR BK851　PBT-GF20 FR(17)　20% 玻纤增强, 阻燃, PBT

SK645FR BK851　PBT-GF30 FR(17)　30% 玻纤增强, 阻燃, PBT

SK645FR NC010　PBT-GF30 FR(17)　30% 玻纤增强, 阻燃, PBT

SK692FR BK507　PBT-GF15 FR(17)　15% 玻纤增强, 阻燃, PBT

SK692FR NC010　PBT-GF15 FR(17)　15% 玻纤增强, 阻燃, PBT

SK695FR BK507　PBT-GF30 FR(17)　30% 玻纤增强, 阻燃, PBT

SK695FR NC010　PBT-GF30 FR(17)　30% 玻纤增强, 阻燃, PBT

SO653 NC010　PBT-GB20　20% 玻璃珠填充 PBT具有低翘曲特性

ST820 BK503　PBT-I　未增强 PBT具有优异的抗冲击性

ST820 NC010　PBT-I　未增强 PBT具有优异的抗冲击性

ST830FRUV NC010　PBT-I FR(17)　未增强, 阻燃, 耐UV, PBT

T841FR1 NC010　PBT-GF10 FR(17)　10% Glass Reinforced, Flame　Retardant, Toughened Polybutylene Terephthalate

T843FR BK851　PBT-GF20 FR(17)...　20% 玻纤增强, 阻燃, 增韧, PBT

PBT加工工艺：

PBT为热塑性塑料，为适用于不同加工业者使用，一般多少会加入添加剂，或与其它塑料掺混，随着添加物比例不同，可制造不同规格的产品。由于PBT具有耐热性、耐候性、耐药品性、电气特性佳、吸水性小、光泽良好，***应用于电子电器、汽车零件、机械、家用品等，而PBT产品又与PPS、PC、POM、PA等共称为五大泛用工程塑料。

PBT process conditions: drying treatment: this material at high temperature is very easy to hydrolysis, so pre-processing drying treatment is very important. It is suggested that the air should be dried at 120 ° C for 6 ~ 8 hours, or at 150 ° C for 2 ~ 4 hours. Humidity must be less than 0.03% . If drying with hygroscopic dryer, the recommended condition is 150 ° C, 2.5 hours. Melting Temperature: 225 ~ 275 ° C, recommended temperature: 250 ° C. Die Temperature: 40 ~ 60 ° C for unreinforced material. The cooling channel of the mold should be well designed to reduce the bending of the plastic parts. Heat must be lost quickly and evenly. It is suggested that the diameter of cooling cavity is 12mm. Injection pressure: moderate (to 1500 bar) . Injection Speed: use the injection speed as fast as possible (because PBT solidifies quickly) . Runner and gate: Circular Runner is recommended to increase pressure transfer (empirical formula: runner diameter = plastic thickness + 1.5 mm) . Various types of gates can be used. Hot Runner may also be used, but care must be taken to prevent material leakage and degradation. The gate diameter should be between 0.8 and 1.0 * t, where T is the plastic thickness. For submerged gates, a small diameter of 0.75 mm is recommended.