

日本东丽PBT一级代理欢迎选购

产品名称	日本东丽PBT一级代理欢迎选购
公司名称	上海远华塑国际贸易有限公司
价格	.00/件
规格参数	环保:安全环保 品质:卓越
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

日本东丽PBT一级代理欢迎选购

Toray TORAYCON PBT介绍:

Toray PBT树脂TORAYCON® (聚丁烯对苯二甲酸酯) 是一种聚酯类热塑性工程塑料, 具有优异的电气特性和耐化学性。PBT树脂主要由1,4-丁二醇和对苯二甲酸材料合成, 是一种主链中含有酯键的热塑性线性饱和聚酯树脂。通过加入各种添加剂、玻璃纤维、阻燃剂进行混炼并采用溶解技术, 可以轻松赋予树脂许多独特的性质。该树脂有多种等级可选, 适合不同应用。此外, 还容易添加任何着色剂。本产品在众多领域有着广泛的应用, 包括电气和电子设备、连接器和电容器外壳、汽车电子器件、OA设备、建筑材料及工业机械零件。

Toray TORAYCON PBT目录:分类特征品名

非增强

标准

高韧性

良流动

增强

高冲击

柔软, 高冲击

高冲击, 低翘曲

标准, GF15%

标准, GF30%

高冲击, 耐热循环性, GF30%

良外观, GF15%

高冲击, GF15%

高冲击, 耐加水分解, GF30%

低翘曲, (GF+GB)35%

低翘曲, (GF+GS)40%

低翘曲, GB40%

良外观, GF30%

高冲击, 耐热循环性, GF30%

低翘曲, 耐热循环性, (GF+GS)35%

低翘曲, 低比重, GF30%

良外观(仿陶器), MD40%

非增强阻燃

非增强, V-0

增强阻燃

标准, GF15%, V-0

标准, GF30%, V-0

高韧性, GF15%, V-0

高韧性, GF30%, V-0

低渗气, GF30, V-0

低翘曲, (GF+GS)33%, V-0

低翘曲, 耐热循环性, GF30%, V-0

耐热循环性, GF20%、V-0

无卤增强阻燃

GF30%, V-0

GF15%, V-0

Toray TORAYCON PBT特性:

1.基于良好结晶化特性的高循环性2.出色的表面光泽3.稳定的尺寸精度4.出色的耐化学性5.良好的电气特性6.通过玻璃纤维强化,提高使用容易性7.出色的耐蠕变性?耐疲劳性8.在120 ~ 140 下可连续使用9.容易实现耐燃化10.低吸水性

Toray TORAYCON PBT事项:

安全注意点1.使用TORAYCON®时,请务必详阅本公司的产品安全数据表(SDS)。2.TORAYCON®的干燥及成型时,会挥发少量挥发性气体,对眼,鼻,喉咙会造成一定刺激。在进行这些热处理时,请进行适当的局部通风。3.粒子如果洒落在地板上,为了避免滑倒,请立即进行清扫。4.由于可能会发生散落的问题,因此需要进行产品堆积时请留意。使用时的注意事项1.TORAYCON®使用时必须按照以下条件进行干燥。2.干燥条件120 ×4hr 或130 ×3hr 3.此包装袋的内袋(PE)和外袋(纸)分离简便,是充分考虑到再生利用而进行的设计。成型加工 .预备干燥注塑成型时,必须进行树脂的预备干燥。干燥条件为使用热风干燥机,需要120 ~ 130 (实际温度)3~5小时。100 以下的话,即使进行长时间干燥也是无效的。此外,由于150 以上的情况下,会出现粒子变色,因此也请尽量避免。为了防止储料器内的吸湿情况发生,推荐使用料斗干燥机。图25为东丽PBT树脂TORAYCON®非强化等级1401x06的干燥曲线,图26为14001×06干燥粒子的吸水速度曲线。成型高水分率粒子的话,无法得到具备充分物性的成型品,因此粒子的水分率是我们所关心的,请将水分率控制在0.02%以下进行成型。 .成型条件东丽PBT树脂TORAYCON®成型时的树脂温度适合在230 ~ 260 。需要注意的是树脂温度超过280 的话会引起热分解,而且成型品会变脆。东丽PBT树脂TORAYCON®的玻璃转移温度很低,在27~30 而且结晶化速度快,因此即使30 的模具温度也可以得到具有充分均一性并且结晶化良好的成型品,而玻璃纤维强化等级1101G-30,在模具温度80 左右时,可以得到具有良好外观的成型品。 .成型暂停以及树脂替换成型暂停或者结束的时候,请将气缸内的树脂全部进行注塑,并降低气缸温度。为了进行树脂替换,可以使用高密度聚乙烯,聚丙烯,聚苯乙烯等作为冲洗用树脂。 .模后收缩率东丽PBT树脂TORAYCON®非强化等级1401×06的模后收缩率比尼龙6大,但比聚缩醛树脂略小。因为玻璃纤维强化等级1101G-30与其他的纤维强化树脂一样,存在因玻璃纤维的配向而产生的各向异性,所以模后收缩率在流动方向和直角方向上存在着差异。由于各向异性的存在会造成超薄成型品的TORAYCON®,因此玻璃纤维分散均一,而且可以实现取向小的模具设计正是我们所希望的,在成型品的设计上也请将这一点考虑在内。 .模具设计为了充分发挥东丽PBT树脂TORAYCON®的优

异性质，需要进行合适的模具设计。需要特别留意的地方如下所示。材质通常的模具材料是没有问题的，但玻璃纤维强化等级成型的情况，对模具进行电镀处理的话，可以得到表面光泽良好的成型，而且模具寿命也将更长。收缩率关于模后收缩率已经在前章做过介绍了，但由于会受到成型品形状，浇口形状，成型条件不同的影响，请参考图27~29所示的信息进行暂定，并根据是否预成型，成型条件的变更或者模具的修正来得到所希望的尺寸。流道通常的圆形流道便合适使用。流道直径取决于成型品大小，阴模数等，但刚开始时请用稍小的流道，并根据试作的结果，进行必要的扩大。浇口东丽PBT树脂TORAYCON®由于拥有优异的流动性，因此可以使用各种浇口。浇口大小取决于成型品的形状，成型品的厚度，但一般玻璃纤维强化等级的话，使用大口径浇口的话可以得到良好的结果。脱气阴模内脱气不充分的话，会造成成型品的燃烧，因此在试作阶段发现这一现象的话，请增加厚度0.02mm，宽0.5~9.0mm左右的脱气孔。再生品的使用东丽PBT树脂TORAYCON®可以再生使用，使用时限定使用熔渣，流道，充填不足等成型不良品，关于再生品的混入比率，再生次数等，请充分考虑需求方要求的品质水准后决定。此时必须按照之前所说的条件来进行再生品的预干燥。