

(PET) 美国杜邦中国品牌 杜邦代理商

产品名称	(PET) 美国杜邦中国品牌 杜邦代理商
公司名称	上海格铁新材料有限公司销售部
价格	43.00/千克
规格参数	品牌:杜邦 杜邦:PET代理商 用途:汽车配件
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	13482140080

产品详情

美国杜邦PET中国一级代理商：

供应 PET 美国杜邦 515 15%玻璃纤维增强供应 PET 美国杜邦 530 30%玻璃纤维增强供应 PET 美国杜邦 543 43%玻璃纤维增强供应 PET 美国杜邦 545 45%玻璃纤维增强供应 PET 美国杜邦 FR515 15%玻璃纤维增强，V-0级为0.8毫米（0.031英寸）供应 PET 美国杜邦 FR530 30%玻璃纤维增强，阻燃，PET批准通过UL为UL94V-0@0.35mm。它具有出色的平衡性能，温度指数和流动性。供应 PET 美国杜邦 FR530L 30%玻璃纤维增强，阻燃，润滑，PET作为在0.35毫米符合UL94 V-0 UL认可。它具有出色的平衡性能，温度指数和流动性。供应 PET 美国杜邦 FR543 43%玻璃纤维增强，在0.031英寸的V-0供应 PET 美国杜邦 FR545 45%玻璃纤维增强，阻燃供应 PET 美国杜邦 FR945 45%玻璃纤维增强，阻燃供应 PET 美国杜邦 RE19051 40%玻璃纤维增强，阻燃

特性PET塑料在聚酰胺材料中有较高的熔点。PET塑料在成型后仍然具有吸湿性，PET塑料的粘性较低，PET塑料热性质熔点即结晶熔解时的温度，对结晶性高分子PET塑料，显示清晰的熔点，根据采用的测试方法，熔点在259~267 的范围内波动。通常采用差热分析法测出的PET塑料的熔点为264 。如果将体积膨胀系数显示值的温度当作熔点，则尼龙-66的熔点温度范围为246~263 。接近理论熔解温度259 。PET塑料的注塑特性干燥处理：如果加工前材料是密封的，那么就没有必要干燥。然而，如果储存容器被打开，那么建议在85C的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%，还需要进行105C，12小时的真空干燥。熔化温度：260~290C。对玻璃添加剂的产品为275~280C。熔化温度应避免300C。模具温度：建议80C。模具温度将影响结晶度，而结晶度将影响产品的物理特性。对于薄壁塑件，如果使用低于40C的模具温度，则塑件的结晶度将随着时间而变化，为了保持塑件的几何稳定性，需要进行退火处理。注射压力：通常在750~1250bar，取决于材料和产品设计。注射速度：高速（对于增强型材料应稍低一些）。流道和浇口：由于PET的凝固时间很短，因此浇口的位置非常重要。浇口孔径不要小于0.5*t（这里t为塑件厚度）。如果使用热流道，浇口尺寸应比使用常规流道小一些，因为热流道能够帮助阻止材料过早凝固。如果用潜入式浇口，浇口的小直径应当是0.75mm

。

PET塑料应用PET是PA系列中机械强度高、应用广的品种，因其结晶度高，故其刚性、耐热性都较高。