

德国巴斯夫PBT（中国授权PBT总代理商）

产品名称	德国巴斯夫PBT（中国授权PBT总代理商）
公司名称	上海格铁新材料有限公司销售部
价格	26.00/千克
规格参数	品牌:巴斯夫 PBT:PBT一级代理商 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

德国巴斯夫PBT（中国授权PBT总代理商）供应Ultradur PBT德国巴斯夫B2550供应Ultradur PBT德国巴斯夫B4030G6供应Ultradur PBT德国巴斯夫B4300G10供应Ultradur PBT德国巴斯夫B4300G2 BK5110供应Ultradur PBT德国巴斯夫B4300G2FC供应Ultradur PBT德国巴斯夫B4300G2 High Speed供应Ultradur PBT德国巴斯夫B4300G2LS供应Ultradur PBT德国巴斯夫B4300G2供应Ultradur PBT德国巴斯夫B4300G3 BK5110供应Ultradur PBT德国巴斯夫B4300G3 High Speed供应Ultradur PBT德国巴斯夫B4300G3LS High Speed供应Ultradur PBT德国巴斯夫B4300G4 BK5110供应Ultradur PBT德国巴斯夫B4300G4FC供应Ultradur PBT德国巴斯夫B4300G4 High Speed

PBT 应用范围: 家用器具（食品加工刀片、真空吸尘器元件、电风扇、头发干燥机壳体、咖啡器皿等），电器元件（开关、电机壳、保险丝盒、计算机键盘按键等），汽车工业（散热器格窗、车身嵌板、车轮盖、门窗部件等）。注塑模工艺条件干燥处理：这种材料在高温下很容易水解，因此加工前的干燥处理是很重要的。建议在空气中的干燥条件为120℃，6~8小时，或者150℃，2~4小时。湿度小于0.03%。如果用吸湿干燥器干燥，建议条件为150℃，2.5小时。熔化温度：225~275℃，建议温度：250℃。模具温度：对于未增强型的材料为40~60℃。要很好地设计模具的冷却腔道以减小塑件的弯曲。热量的散失一定要快而均匀。建议模具冷却腔道的直径为12mm。注射压力：中等（到1500bar）。注射速度：应使用尽可能快的注射速度（因为PBT的凝固很快）。流道和浇口: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）。可以使用各种型式的浇口。也可以使用热流道，但要注意防止材料的渗漏和降解。浇口直径应该在0.8~1.0*t之间，这里t是塑件厚度。如果是潜入式浇口，建议小直径为0.75mm。