

## 德国巴斯夫 PBT B 4300 G6 30%玻纤增强

产品名称	德国巴斯夫 PBT B 4300 G6 30%玻纤增强
公司名称	东莞康磊塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:德国巴斯夫 PBT:耐水解塑料 德国巴斯夫:B 4300 G6
公司地址	广东省东莞市樟木头镇百果洞南区十二巷10号3
联系电话	18938523693 18938523693

## 产品详情

供应德国巴斯夫B4300G6 GF30%玻纤增强高韧性

PBT特性

- a、机械性能：强度高、耐疲劳性、尺寸稳定、蠕变也小，高温条件下也极少有变化；
  
- b、耐热老化性：增强后的UL温度指数达120~140，户外长期老化性也很好；
  
- c、耐溶剂性：无应力开裂；

d、对水稳定性：PBT遇水易分解。高温、高湿环境下使用需谨慎；

e、电气性能：体积电阻率及介电强度高，耐电弧性优良，吸湿性极小，在潮湿及高温环境下，也能保持电性能稳定，是制定电子、电气零件的理想材料；

f、成型加工性：普通设备注塑或挤塑。由于结晶速度快，流动性好，模具温度也比其他工程塑料要求低。在加工薄壁制件时，仅需几秒钟，对大部件也只要40-60s即可。

## PBT生厂工艺

### 1、PBT工艺特性

PBT具有明显的熔点，熔点为225~235℃，是结晶型材料，结晶度可达40%。

PBT熔体的粘度受温度的影响不如剪切应力那么大，因此，在注塑中，注射压力对PBT熔体流动性影响是明显的。

PBT在熔融状态下流动性好，粘度低，仅次于尼龙，在成型易发生“流延”现象。

PBT成型制品各向异性。PBT在高温下遇水易降解。

## 2、注塑

选用螺杆式注塑机时。应考虑如下几点。

制品的用料量应控制在注塑机额定大注射量的30%~80%。不宜用大注塑机生产小制品。

应选用渐变型三段螺杆，长径比为15~20，压缩比为2.5~3.0。

应选用自锁式喷嘴，并带有加热控温装置。

在成型阻燃级PBT时，注塑机的有关部件应经防腐处理。

## 3、制品与模具设计

制品的厚度不宜太厚，PBT对缺口很敏感，因此，制品的直角等过渡处应采用圆弧连接。

PBT的成型收缩率较大，在1.7%~2.3%，模具要有一定的脱模斜度。

模具需要设排气孔或排气槽。

浇口的口径要大。

模具需设置控温装置。模具高温度不能超过100 。

阻燃级PBT成型，模具表面要镀铬，以防腐。

#### 4、原料准备

注塑前要进行干燥、要将水分含量控制在0.02%以下。采用热风循环干燥时，当温度为105 、 120 或140 时，所对应的时间不超过8h、 5h、 3h。料层厚度低于30mm。5、 注塑5、 5、 注塑工艺参数

注射温度PBT的分解温度为280 ，所以实际生产中一般控制在245~260 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15~60 s。