

巴斯夫PBT B4040G10

产品名称	巴斯夫PBT B4040G10
公司名称	深圳市正祥塑胶有限公司
价格	30.00/千克
规格参数	Ultradur:B4040G10
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道如意金顺大厦2号
联系电话	13729983700

产品详情

德国巴斯夫PBT B4040G10

1 PBT的工艺特性 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。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 注塑胶 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最大注射量的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。

未改性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。模具最高温度不能超过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1