PBT B4330G6德国巴斯夫

产品名称	PBT B4330G6德国巴斯夫
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:B4330G6
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 B4330G6

PBT理化特性　PBT为乳白色半透明到不透明、结晶型热塑性聚酯。具有高耐热性、韧性、耐疲劳性，自润滑、低摩擦系数，耐候性、吸水率低，仅为0.1%，在潮湿环境中仍保持各种物性（包括电性能），电绝缘性，但体积电阻、介电损耗大。耐热水、碱类、酸类、油类、但易受卤化烃侵蚀，耐水解性差，低温下可迅速结晶，成型性良好。缺点是缺口冲击强度低，成型收缩率大。故大部分采用玻璃纤维增强或无机填充改性，其拉伸强度、弯曲强度可提高一倍以上，热变形温度也大幅提高。可以在140℃下长期工作，玻纤增强后制品纵、横向收缩率不一致，易使制品发生翘曲。　PBT燃烧鉴别
不易燃烧，燃烧时无液体流下，离开火焰后在5秒钟内熄灭，（相似于PC）　PBT加工工艺
PBT又可称为热塑性聚酯塑料，为适用于不同加工业者使用，一般多少会加入添加剂，或与其它塑料掺混，随着添加物比例不同，可制造不同规格的产品。由于PBT具有耐热性、耐候性、耐药品性、电气特性佳、吸水性小、光泽良好，广泛应用于电子电器、汽车零件、机械、家用品等，而PBT产品又与PPE、PC、POM、PA等共称为五大泛用工程塑料。　PBT 结晶速度快，最适宜加工方法为注塑，其他方法还有挤出、吹塑、涂覆和各种二次加工成型，成型前需预干燥，水分含量要降至0.02%。
PBT的注塑工艺特性与工艺参数的设定：　PBT的聚合工艺成熟、成本较低，成型加工容易。未改性PBT性能不佳，实际应用要对PBT进行改性，其中，玻璃纤维增强改性牌号占PBT的70%以上。
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。
①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。
②应选用渐变型三段螺杆，长径比为15～20，压缩比为2.5～3.0。
③应选用自锁式喷嘴，并带有加热控温装置。
④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
①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。
②未改性PBT的成型收缩率较