

供应耐摩擦PBT日本宝理 209AW

产品名称	供应耐摩擦PBT日本宝理 209AW
公司名称	浙江聚塑福化工有限公司
价格	25.00/千克
规格参数	日本宝理:日本宝理 209AW:209AW 日本:日本
公司地址	浙江省台州市路桥区路北街道腾达路9号1525室
联系电话	0576-82551003 15057283886

产品详情

日本宝理：2002，2016，2092，209AW，3105，3116，3216，3226，3300，3310，3316，3390，3405，361S A，601SA，6302T，6370B，721SA，733LD，7400W，750LD，972CA，CN7000BB，CN7015NN，CN7030 NN，201AC，ANM7315B，CN7000，CN7740XB，CRN7000N，CRN7020BB，652SA，7407，C7015WT，HN7330B，CN7000N N，3005C，500FP，700FP，7300E，7377 W，C7000FN，CN5315PC，CN5317MS，CN7030BB，CRN7030BB，CRN7030NN，CRN7830N，C5315N，CRN7000B

PBT日本宝理3116 3216 3226 3300 3316玻纤增强

PBT塑胶原料日本宝理70G15 70G20 70G30玻纤增强阻燃品级

可提供所有PBT塑胶原料:ROHS(SGS)报告,UL认证,FDA认证,材质证明及物质安全资料表(MSDS)。

专业从事PBT、增强PBT、增韧PBT、阻燃PBT、耐磨PBT、耐候PBT、耐油PBT、耐水解PBT、耐高（低）温PBT、耐热PBT、高粘度PBT、高韧性PBT、高刚度PBT、高硬度PBT、玻纤增强PBT 低翘曲PBT 低潜变PBT 耐疲劳PBT 耐蠕变PBT 高流动PBT 热稳定PBT 防静电PBT 柔韧性PBT 等改性产品

PBT塑胶的性能：聚对苯二甲酸丁二醇酯，英文名polybutylece terephthalate（简称PBT），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 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（增强、改性PBT）主要用于汽车、电子电器、工业机械和聚合物合金、共混工业。如作为汽车中的分配器、车体部件、点火器线圈骨架、绝缘盖、排气系统零部件、摩托车点火器、电子电器工业中如电视机的偏转线圈，显像管和电位器支架，伴音输出变压器骨架，适配器骨架，开关接插件、电风扇、电冰箱、洗衣机电机端盖、轴套。

另外还有运输机械零件，缝纫机和纺织机械零件、钟表外壳、镜筒、电熨斗罩、水银灯罩、烘烤炉部件、电动工具零件、屏蔽套等。

塑加工工艺条件：

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。湿度必须小于0.03%。如果用吸湿干燥器干燥，建议条件为150℃，2.5小时。[1]

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（最大到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 $0.8\sim 1.0*t$ 之间,这里 t 是塑件厚度。如果是潜入式浇口,建议最小直径为0.75mm。