

供应纯树脂PBT 日本宝理 2002

产品名称	供应纯树脂PBT 日本宝理 2002
公司名称	浙江聚塑福化工有限公司
价格	23.00/千克
规格参数	日本宝理:日本宝理 2002:2002 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

详细信息

PBT 2002 日本宝理塑料有限公司 物性数据

原料描述部分

暂无此原料描述部分

原科技木数据

	性能项目	试验条件[状态]	测试方法	测试值
物理性能	比重	—	ASTM D-792	D-792
	机械性能			
	拉伸强度	—	ASTM D-638	51
	伸长率	—	ASTM D-638	>200
	弯曲强度	—	ASTM D-790	85
	弯曲模量	—	ASTM D-790	2540
	IZOD冲击强度	—	ASTM D-256	34
热性能	热变形温度	1.82Mpa	ASTM D-648	70
	阻燃性	—	UL 94	HB

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

德国巴斯夫：B2505 , B4300-K4 , B4406G2 , B4406G2-NC , B4406G3 , B4406G3-Q117 , B4406G4 , B4406G6 , B4406G6-Q717 , B4520 , B6550 , B4300G6 , B4406G6-Q113

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)。

PBT德国巴斯夫B4300G4增强阻燃级20%GF。

PBT德国巴斯夫B4406G4 B4406G6玻纤增强阻燃，注射级，良好的尺寸稳定性和长期电绝缘耐热老化性能等。

PBT德国巴斯夫B4500食品级 中粘度 用于挤出薄膜医用包装，以及薄壁型材，管材，FDA食品认证。

PBT塑胶原料,美国GE PBT,台湾长春PBT,日本三菱PBT

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 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0.8~1.0*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。

