

注塑级PBT美国杜邦 SK643FR

产品名称	注塑级PBT美国杜邦 SK643FR
公司名称	浙江聚塑福化工有限公司
价格	29.00/千克
规格参数	美国杜邦:美国杜邦 SK643:SK643 美国:美国
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/SK643FR/美国杜邦

原料描述部分

规格级别	玻纤增强, 阻燃	外观颜色
该料用途		
备注说明		20%玻纤增强阻燃

加工条件

加工条件

原料技术数据

性能项目	试验条件[状态]	测试方法	测试数据	数据单位	
物理性能	密度	ISO 1183	1590	Kg/m3	
	吸湿率	平衡50%RH	0.13	%	
	吸水性	饱和	ISO 62	0.32	%
机械性能	断裂应力	50mm/min	ISO 527-1/-2	105	MPa
	断裂应变		ISO 527-1/-2	2.8	%
	拉伸模量		ISO 527-1/-2	8000	MPa
	拉伸蠕变模量	1h	ISO 899	7200	MPa
	拉伸蠕变模量	1000h	ISO 899	5500	MPa
	弯曲强度		ISO 178	170	MPa

	IZOD缺口冲击强度	-30	ISO 180/1A	7	kJ/m2
	IZOD缺口冲击强度	23	ISO 180/1A	8	kJ/m2
	无缺口IZOD冲击强度	-30	ISO 180/1U	35	kJ/m2
	无缺口IZOD冲击强度	23	ISO 180/1U	36	kJ/m2
电气性能	表面电阻率	1mm	IEC 60093	1 E15	Ohm
	体积电阻率	1mm	IEC 60093	> 1E15	Ohm cm
	电气强度	1mm	IEC 60243-1	28	kV/mm
	电气强度	20s,Plate 2mm	IEC 60243-1	17	kV/mm
	电解腐蚀	plate 4mm	IEC 60426	A1.2	
	RTI,电气性	3.0mm	UL 746B	140	
	RTI,机械冲击	3.0mm	UL 746B	130	
加工性能	RTI,非机械冲击	3.0mm	UL 746B	140	
	熔融温度范围			240-260	
	最佳熔化温度			250	
	干燥时间			2-4	h
	干燥温度			110-130	
热性能	加工含水量			< 0.04	%
	偏转温度	0.45MPa	ISO 75-1,-2	220	
	偏转温度	1.80MPa	ISO 75-1,-2	205	
	偏转温度	8.00MPa	ISO 75-1,-2	135	
	偏转温度	5MPa , 4 × 100 × 100mm plaque	ISO 75-1,-2	178	
	熔化温度		ISO 3146C	225	
	热传导性		DIN 51046	0.28	W/mK
	维卡软化温度	10N	ISO 306	218	
其它性能	维卡软化温度	50N	ISO 306	210	
	阻燃性		UL 94	V-0	
	厚度测试		UL 94	0.75	mm
	有限氧气指数		ISO 4589	31	%

美国杜邦：2533，CE2720，CE2755，HTI668FR-NC010，MIN23B1-BK，S600F10，S600F10-NC010，S600F20-NC010，S650FR，SK605，SK643FR，SK652FR-BK507，SK655FR，SK655FRI-BK，SK665-NC，SK665FR，SK922D，ST830FR-BK507，ST835FRUV-NC010，T841FR，T841FR-BK851，6450XD，LW9330FR-WT744，S600-NC010，SK601-BK851，SK602-NC010，SK645FR-BK951，SK652FR-NC010，SO653-BK851，ST-830FR-NC010，T843FR-NC010，T850FR-NC，FR7930-BK，LW9020-BK851，LW9030FR-BK851，LW9330，LW9330-NC010，HR5330HF-BK503，HT1668FR，LW9303FR-WT744，SK603-BK851，SK609-BK851，T805-BK851，T845FR-BK851，SK605-BK851，SK645-BK851，S680FR，XMB7930F-BK507，XMB7931

PBT美国杜邦SK643FR S650FR玻纤增强阻燃

PBT美国杜邦SK605 SK655 30%玻纤增强

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。