代理 日本宝理 PBT CRN7000GP

产品名称	代理 日本宝理 PBT CRN7000GP
公司名称	辅程塑化科技（上海）有限公司
价格	.00/千克
规格参数	
公司地址	上海上海市闵行区元江路5500号第一栋
联系电话	02151688068-1688 18260212955

产品详情

PBT成型制品各向异性。PBT在高温下遇水易降解。 2注塑机
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。
②PBT的成型收缩率较大，在1.7%~2.3%，模具要有一定的脱模斜度。
③模具需要设排气孔或排气槽。 ④浇口的口径要大。
⑤模具需设置控温装置。模具最高温度不能超过100°C。
⑥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105°C、120°C或140°C时，所对应的时间不超过8h、5h
、3h。料层厚度低于30mm。 5注塑工艺参数 ①
注射温度PBT的分解温度为280°C，所以实际生产中一般控制在245~260°C之间。
②注射压力注射压力一般为50~100MPa。
③注射速率PBT冷却速度快，因此要采用较快的注射速率。 ④螺杆转速和背压成型PBT的螺杆转速
不宜超过80r/min，一般在25~60r/min之间。背压一般为注射压力的10%~15%。
⑤模具温度一般控制在70~80°C，各部位的温度差不超过10°C。 ⑥成型周期一般情况下为15~60 s。
6注意事项 ① 再生料的使用再生料与新料的比例一般在25%~75%。 ②
脱模剂的使用一般情况下不使用脱模剂，必要时可采用有机硅脱模剂。 ③停机处理聚对苯二甲酸
丁二醇酯(PBT)是通用的工程塑料。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。

本公司长期供应工程塑胶原料;尼龙PA系列 PC POM PMMA PBT PC/ABS合金料...,热塑弹性体塑料；TPE TPU TPEE TPV等塑胶原料。原厂原包，货源稳定，可提供产品的物性表SGS报告UL黄卡.材质证明,及物质,安全资料表(MSDS)欧盟.ROHS,FDA食品医疗.ASTM&ISO性能测试报告、SONY.环保认证等信息拥有第一手货源,可开17%增值税发票量大从优欢迎全国各地新老客户、各界朋友前来洽谈业务，来电垂询、惠顾。顺祝：商祺！

辅程塑化科技（上海）有限公司

联系人：孙先生

电话：18260212955

地址：上海市闵行区元江路5500号第一幢E761室