

PBT B4300G6 德国巴斯夫 刚性高 增强级 高硬度 稳定性

产品名称	PBT B4300G6 德国巴斯夫 刚性高 增强级 高硬度 稳定性
公司名称	上海圆高塑化科技有限公司
价格	1.00/千克
规格参数	德国巴斯夫:B4300G6 B4300G6:德国巴斯夫 德国:巴斯夫
公司地址	上海市青浦区练塘镇章练塘路588弄15号1幢2层4区113室
联系电话	15802190887

产品详情

PBT塑料是指聚对苯二甲酸丁二醇酯为主体所构成的一类塑料

聚对苯二甲酸丁二醇酯（Polybutylene terephthalate），又名聚对苯二甲酸四次甲基酯。简称PBT。它是对苯二甲酸与1,4-丁二醇的缩聚物。PBT和PET一起被称为热塑性聚酯。

供应PBT美国GE：防火阻燃V-0级357、357M、357U、320SEO；

供应PBT美国GE：玻纤增强阻燃V-0级420SEO（30%）、DR48（17%）、DR51（15%）；

供应PBT美国GE：310SEO、325、4022、4032、815、830；

供应PBT美国GE：1760E-BK1144、1102-BK1066、4521-BK1066、357U-BK1066、357U-1001；

供应PBT美国GE：364-GY8913、430-8433、430-BK1066、430-6187、434HR-BK1066；

供应PBT美国GE：508R-8433、508-1001、508-BK1066、K3501-1001、DR51-10；

供应PBT日本东丽：1101G-30、1401X06、1401X34、310SEO-1001、DR48-111、DR48-7001；

供应PBT台湾新光：30%玻纤强化防火级D202G30、E202G30、1403G6、D202G30；

供应PBT台湾新光：15%玻纤强化防火级D202G15、E202G15、D202G15；

供应PBT台湾新光：3803、3883、4883、4886、5115、5130、5630、6730；

供应PBT台湾新光：1120G6、D201、F201、D201G30；

供应PBT台湾长春：阻燃V-0级4115、4815（玻纤15%），4120、4820（玻纤20%）；

供应PBT台湾长春：阻燃V-0级4130、4830（玻纤30%），4140（玻纤40%）；

供应PBT台湾长春：阻燃级1100-211M；一般级1100；

供应PBT日本宝理：玻纤增强难燃级70G15、70G20、70G30(GF15%、20%、30%)；

供应PBT日本宝理：玻纤增强阻燃V-0级3116、3216、3226、3316（GF7.5、15%、20%、30%）；

供应PBT日本三菱：5010GT15、5010GN1-30；

供应PBT德国巴斯夫：玻纤增强阻燃级B4406G4、B4406G6；

供应PBT德国巴斯夫：中粘度食品级B4500（FDA认证）。

特性应用编辑

聚对苯二甲酸丁二醇酯（PBT）的特性与应用

特性编辑

- a、机械性能：强度高、耐疲劳性、尺寸稳定、蠕变也小（高温条件下也极少有变化）；
 - b、耐热老化性：增强后的UL温度指数达120~140（户外长期老化性也很好）；
 - c、耐溶剂性：无应力开裂；
 - d、对水稳定性：PBT遇水不易分解；
 - e、电气性能：
 - 1、绝缘性能：优良（潮湿、高温也能保持电性能稳定,是制造电子、电气零件的理想材料）；
 - 2、介电系数：3.0-3.2；
 - 3、耐电弧性：120s
 - f、成型加工性：普通设备注塑或挤塑。由于结晶速度快，流动性好，模具温度也比其他工程塑料要求低。在加工薄壁制品时，仅需几秒钟，对大部件也只要40-60s即可。
- 2、PBT的应用（通常指改性品种）；
- a、电子电器：连接器、开关零件、家用电器、配件零件、小型电动罩盖或（耐热性、阻燃性、电气绝缘性、成型加工性）；
 - b、汽车：

- 1、外装零件：主要有转角格栅、发动机放热孔罩等；
- 2、内部零部件：主要有内镜撑条、刮水器支架和控制系统阀；
- 3、汽车电器零件：汽车点火线圈胶管和各种电器连接器等。

(PBT用于汽车上的数目还不及尼龙、聚碳和聚甲醛，但随着低翘曲性PBT的出现，今后必将在汽车零部件上得到更多的应用)

c、机械设备：视频磁带录音机的带式传动轴、电子计算机罩、水银灯罩、电熨斗罩、烘烤机零件以及大量的齿轮、凸轮、按钮、电子表外壳、照相机的零件(有耐热、阻燃要求)

三、PBT塑料的粘接：

根据不同需要，可以选择以下粘合剂：

1. TG-3200：单组分常温固化软弹性防震粘合剂，耐高低温，但粘接速度慢，胶水通常要1天或几天时间才能固化完毕。
2. TS-8602瞬间粘接剂，可以数秒钟或数十秒钟快速粘合PBT，但胶层硬脆，不耐水。
3. TE-9270类，双组分胶，胶层柔软，适合PBT大面积粘接或复合。但耐高温性能较差。
4. TE-9249类胶：双组分胶，耐高温。
5. sili-1706:单组份室温硫化胶，固化后是弹性体具有的防水，防震粘合剂，耐高低温，1-2mm厚度的话，5-6小时基本固化，有一定的强度。完全固化的话需要至少24小时。单组份，不需要混合，挤出后涂抹静置即可，无需加温。

工艺特点编辑

PBT注塑之前一定要在110~120 的温度下干燥3小时左右，成型加工温度为250~270 ，模温控制在50~75 为宜。因该料从熔融状态一经冷却，则会立即凝固结晶，故其冷却时间较短；若喷嘴温度控制不当(偏低)，流道(水口)易冷却固化，会出现堵嘴现象。若料筒温度超过275 或熔料在料筒中停留时间超过30分钟，易引起材料分解变脆。PBT注塑时需用较大水口进胶，不宜使用热流道系统，模具排气要良好，宜用“高速、中压、中温”的条件成型加工，防火料或加玻纤的PBT水口料不宜再回收利用，停机时需用PE或PP料及时清洗料管，以免碳化。

工艺条件编辑

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。[2]

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（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，建议小直径为0.75mm。

PBT是在其主链上具有酯键的直链型热塑性饱和聚酯，其化学名为Polybutylene Terephthalate，简称PBT，是与PET树脂同类别的高聚物。

由于它具有高的熔点和结晶度，吸水率和热膨胀系数也都很低，因此具有优良的尺寸稳定性。此外，还具有优良的电绝缘性，由吸湿性引起的电性能的变化很小，绝缘电压很高。

在PBT的聚集态结构中有结晶区和非晶区，因此，可以通过添加其它物质容易地对进行改性，赋予其各种功能。现有难燃型品级、高速成型型品级、高抗冲击型品级等赋予了各种功能的各种各样的品级。

连接器、小型开关、电容器壳等电子部件，OA机械的键盘及VTR、电话机等的功能机械部件，车用电子部件，车门外部把手等汽车部件。还有，医疗机械，建筑材料，精密机械等广泛地应用在我们的日常中的很多用品用具上。

特点:

非增强型品级强韧且富有柔性，抗脆性能力强。

有UL规格认定的难燃品级（94HB）和自熄性品级（94-V-0，V-2），其电性能在热塑性塑料中具高值。

吸水性极低，在很宽的温度和湿度范围内长期使用，也能保持优良的电性能。

成型品的表面非常平滑，具有低的摩擦系数。由于产生的摩擦量小，适用于对摩擦磨损性能有要求的用途。

使用过程中的尺寸变化非常小，是在成型稳定性和尺寸精度方面非常优良的高信赖性材料。

具有优良的长期耐化学药品性，常温下，除强碱以外的药品外，在其中长时间浸泡也几乎没有性能下降的现象发生。

不但是非增强型品级，增强型品级的流动性也非常好，成型加工性优良。

通过采用与其它高分子进行相融合的技术，开发出了满足各种性能要求的高分子合金。