

日本东丽PBT(东丽PBT)

产品名称	日本东丽PBT(东丽PBT)
公司名称	上海格铁新材料有限公司
价格	25.30/公斤
规格参数	日本东丽:2 2164GS30:5 日本:9
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1338-1号
联系电话	13761530450

产品详情

产品	生产商/供应商	定属记号
Toraycon 1050M	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1100M	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1101G30	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1101G45	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1101GX08	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1101GX50	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1101GX53	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1101GX54	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1101G-X65	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1101X54	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1104G30	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 11101GX53	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1151G	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1151WX01	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1164G30	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1174G	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1184G05	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1184G10	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1184G15	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1184G20	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1184G29	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1184G30	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1184G30N2	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1194G	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1200M	Toray(日本东丽)	PBT
Toraycon 1201G15	Toray(日本东丽)	PBT

1. 典型应用范围家用器具（食品加工刀片、真空吸尘器元件、电风扇、头发干燥机壳体、咖啡器皿等），电器元件（开关、电机壳、保险丝盒、计算机键盘按键等），汽车工业（散热器格窗、车身嵌板、车轮盖、门窗部件等）。2. 注塑工艺及模具条件干燥处理：这种材料在高温下很容易水解，因此注塑成型前的干燥处理很重要。建议在120 的空气中干燥6~8h，或者在150 的空气中干燥2~4h。湿度必须小于0.03%。如果用吸湿干燥，建议干燥条件为150 ，2.5h。熔化温度：225~275 ，建议温度250 。模具温度：对于未增强型材料为40~60 。要很好地设计模具的冷却回路以减小塑件的弯曲变形。冷却过程一定要快而均匀。建议模具冷却回路的直径为12mm。注射压力：中等（最大到150MPa）。注射速度：应使用尽可能快的注射速度（因为PBT的凝固性很快）。流动和浇口：建议使用圆形流道以减少压力传递中的压力损失（经验公式：流道直径 = 塑件厚度 + 1.5mm）。可以采用各种式的浇口。也可以采用热流道，但要注意防止材料的渗漏和降解。浇口直径应该在0.8~1.0t之间，这里t是塑件的厚度。如果是潜伏式浇口，建议最小直径不小于0.75mm。3. 化学和物理性能 PBT是最坚韧的工程热塑性材料之一，它是半结晶材料，有非常好的化学稳定性、机械强度、电绝缘性能和热稳定性。这种材料在很广的环境条件下都有很好的稳定性。PBT吸湿性很弱。非增强型PBT的拉伸强度为50 MPa，玻璃纤维增强型PBT拉伸强度为170 MPa。玻璃纤维添加过多将导致材料变脆。PBT的结晶很迅速，这将导致因冷却不均匀而造成弯曲变形。对于添玻璃纤维等增强材料的制品，流动方向的收缩率可以减小，但与流动垂直方向的收缩率基本上和普通材料没有区别。一般材料收缩在1.5%~2.8%之间。确含30%玻璃纤维的材料，其成型收缩率在0.3%~1.6%之间。其熔点（225 ）和高温变形温度都比不添加玻璃纤维的PBT材料要低。维卡软化温度大约为170 。玻璃化转温度（glass transition temperature）在22~43 之间。