

德国巴斯夫PBT 巴斯夫总代理商

产品名称	德国巴斯夫PBT 巴斯夫总代理商
公司名称	上海格铁新材料有限公司
价格	27.60/公斤
规格参数	德国巴斯夫:0.23 B4520:1.28 德国:3.28
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

上海音塑国际贸易有限公司长期代理PBT PA66 TPU POM德国巴斯夫 型号齐全 价格低于市场价 所有原料都可免费提供原料报告UL、FDA、材质证明、ISO , ASTM物性资料、ROHS(SGS)报告、物质安全资料表(MSDS)等

供应德国巴斯夫PBT Ultradur材料：德国巴斯夫Ultradur B 2300 G6 HR BK15116是抗性加水分解，被着色的黑色30%玻璃纤维被加强的PBT，

德国巴斯夫Ultradur B 2300 G6 HR Unc。是抗性加水分解，30%玻璃纤维被加强的PBT，德国巴斯夫Ultradur B 2550是提供好抗热能力的未装满，容易的流程PBT。

德国巴斯夫Ultradur B 4030 G6 被加强的30%玻璃纤维冲击修改了技术零件的射入铸造的等级; 德国巴斯夫Ultradur B 4040 G10 BK5110是被着色的黑色，与为技术零件加强的50%玻璃纤维的注坯模型PBT 德国巴斯夫Ultradur B 4040 G10 50%玻璃纤维的射入铸造的等级与优秀表面结束(即汽车外部门手把外部镜子的技术部分的...

德国巴斯夫Ultradur B 4040 G3 HT BK5830是被填装的15%玻璃，被着色的黑色，注坯模型PBT。

德国巴斯夫Ultradur B 4040 G4 与20%玻璃纤维的注坯模型等级与优秀表面结束的技术部分的(即烤箱和汽车门把柄)。德国巴斯夫Ultradur B 4040 G6高速BK15029是高流程，快速循环与低翘曲，被填装的30%玻璃，被着色的黑色的PBT... 德国巴斯夫Ultradur B 4040 G6 是30%玻璃纤维的射入铸

造的等级与优秀表面结束(即汽车外部门手把外部镜子的技术部分的... 在100-120 条件下干燥2-4小时 注塑温度在220-265 之间 模具温度为70-100 注射压力为70—100Mpa。干燥处理：PBT在高温下很容易水解，因此注塑成型前的干燥处理非常重要。建议在120 的空气中干燥6至8小时，或者在150 的空气中干燥2至4小时。如果用吸湿干燥，建议干燥条件为150 ，。

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：尽可能提高注射速度（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 + mm）。

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T ~ 1.5T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12mm。

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%。大注塑机生产小制品是行不通的。
- 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，注塑机的相关部件应做防腐处理。 制品与模具设计：
 - 1 制品的厚度不宜太厚，PBT对衔接口很粗糙，所以，制品的直角等过渡处应采用圆弧连接。
 - 2 未改性PBT的成型收缩率较大，在1.7% ~ 2.3%，模具必须要有脱模斜度。
 - 3 模具必须设排气孔或排气槽。 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摄氏度。
 - 6 阻燃级PBT成型，模具表面要镀铬，或做其他防腐处理。 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、120 或140 时，所对应的时间不超过6h、4h、2h。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摄氏度，所以实际生产中一般控制在240-260摄氏度之间。
 - 2 注射压力 一般为50 ~ 100MPa。
 - 3 注射速率 PBT冷却速度快，所以要采用较快的注射速率。 4 螺杆转速和背压 成型PBT的螺杆转速不能超过80r/min，一般在25 ~ 60r/min之间。背压为注射压力的10% ~ 15%。
 - 5 模具温度 一般控制在70 ~ 80 ，各部位的温度相差不超过10 。
 - 6 成型周期 一般情况下为15 ~ 60 s。 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 通常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 PB
T的停机时间在30min以内，可将温度降到200 时停机。长期停机后再生产时，要将料筒内的料排空，再加入新料才能进行正常生产。
 - 4 制品的后处理 一般情况下不需要进行处理，必要时在120 时处理1 ~ 2h。 用途：1、电子电器：无熔线断电器、电磁开关、驰返变压器、家电把手、连接器、外壳、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 2、汽车：车门把手、保险杆、分电盘盖、挡泥板、导线护壳、轮圈盖等；散热器格窗、车身嵌板、车轮盖、门窗部件等
 - 3、工业零件：OA风扇、键盘、钓具卷线器、零件、灯罩、开关、电机壳、保险丝盒、计算机键盘按键等

详情请致电 (137-6153-0450陈先生QQ406926939)