

PBT 3030-104 台湾长春

产品名称	PBT 3030-104 台湾长春
公司名称	上海圆高塑化科技有限公司
价格	2.00/KG
规格参数	台湾长春:3030-104 3030-104:台湾长春 台湾长春:3030-104
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台湾长春1100

PBT台湾长春1100 211L

PBT台湾长春1100-104S

PBT台湾长春1100-205S

PBT台湾长春1100-211LC

PBT台湾长春1100-211LC1

PBT台湾长春1100-211M

PBT台湾长春1100-600S

PBT台湾长春1100-630S

PBT台湾长春1200

PBT台湾长春2000

PBT台湾长春2000-104

PBT台湾长春2000-202D

PBT台湾长春2100

PBT台湾长春2100-104

PBT台湾长春2100-202B

PBT台湾长春3010-104XZ

PBT台湾长春3015-104/201

PBT台湾长春3015-201Z

PBT台湾长春3020

PBT台湾长春3020-104G

PBT台湾长春3020-200G

PBT台湾长春3020-200P

PBT台湾长春3020-201

PBT台湾长春3030

PBT台湾长春3030-104

PBT台湾长春3030-104/201

PBT台湾长春3030-104E

PBT台湾长春3030-104G

PBT台湾长春3030-104X

PBT台湾长春3030-104Z

PBT台湾长春3030-200G

PBT台湾长春3030-200X

PBT台湾长春3030-201Z

PBT台湾长春3030-202

PBT台湾长春4115

PBT台湾长春4115 BK

PBT台湾长春4115-104F

PBT台湾长春4115-104K

PBT台湾长春4115-201D

PBT台湾长春4115-202F

PBT台湾长春4115-202FV

PBT台湾长春4120-104F

PBT台湾长春4130

PBT台湾长春4130-104D

PBT台湾长春4130-104F

PBT台湾长春4130-104F-BK

PBT台湾长春4130-104G BK

PBT台湾长春4130-104K

PBT台湾长春4130-202F

PBT台湾长春4130-210FS

PBT台湾长春4130-BK104XF

PBT台湾长春4130F

PBT台湾长春4140

PBT台湾长春4730 BK

PBT台湾长春4815

PBT台湾长春4815 BK

PBT台湾长春4815 NCB

PBT 3030耐热高韧3030台湾长春30%GF耐热高韧

供应PBT台湾长春 3030-104注塑级

供应 加纤阻燃PBT 4115台湾长春15%GF防火V0易成型

供应PBT台湾长春 4115F强性难燃级

供应PBT 4115-104G台湾长春加15%玻纤V0阻燃4115-104F

供应PBT台湾长春 4120、4820 (UL94V-0) (玻纤20%) 阻燃级

供应PBT 4130台湾长春加30%玻纤V0阻燃4130F, 4130-104F, 4130-202F

供应PBT台湾长春 4130F 强化难燃级

供应PBT 4140台湾长春加40%玻纤V0阻燃

供应PBT 4815台湾长春V0阻燃玻纤15%, 4815BK, 4815NCB, 4815-BKF

供应PBT台湾长春 4815BK PR950注塑级

供应PBT 4830台湾长春V0阻燃玻纤30% 4830-BKL

供应PBT台湾长春 4830-NCB强化难燃级

供应PBT 5115 台湾长春V0阻燃5130,

供应 无卤阻燃PBT 5615台湾长春15%GF无卤无磷

供应 无卤阻燃PBT 5630台湾长春30%GF无卤无磷

供应 低翘曲PBT 6730台湾长春30%GF UL94-V0

PBT也叫聚对苯二甲酸丁二醇酯，英文名polybutylene terephthalate（简称PBT），属于聚酯系列，是由1,4-丁二醇(1,4-Butylene glycol)与对苯二甲酸(PTA)或者对苯二甲酸酯(DMT)聚缩合而成，并经由混炼程序制成的乳白色半透明到不透明、结晶型热塑性聚酯树脂。与PET一起统称为热塑性聚酯，或饱和聚酯。

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