

PBT B4300G3 德国巴斯夫 尺寸稳定

产品名称	PBT B4300G3 德国巴斯夫 尺寸稳定
公司名称	上海圆高塑化科技有限公司
价格	2.00/千克
规格参数	德国巴斯夫:PBT B4300G3:德国巴斯夫 德国巴斯夫:B4300G3
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

上海圆高塑化科技有限公司工程塑料供应商，亦注重技术支持及全方位的解决方案，提供从材料鉴定、模具设计、成型加工等系列帮助，亦可为客户量身定制各特殊性能之材料，进而协助客户提高产品竞争力。把一流的产品，以一流的服务带给客户是圆高公司的经营宗旨。愿与各方宾客合作双赢，共创美好未来

一、PET产品系列：

(阻燃V0增强级) 美国杜邦FR530,台湾南亚4410G6;

二、PBT产品系列：

树脂：美国杜邦S600F20,S600F10,S600F40,
台湾新光D201,日本宝理2000,2002,台湾长春1100,日本东丽1401-X06,1401-X04;

增强级：美国杜邦SK605,SK655,SK603; 台湾新光：D201G15, D201G30, 沙特基础创新：DR51, 日本宝理：3015, 3300,德国巴斯夫：B4300G6,B4300G3;日本东丽1201G-15,1101G-30,5101G-15,1101G-X50,1101G-X53;台湾长春：3015, 3030,

增强阻燃级：美国杜邦SK645FR,SK655FR1, 沙特基础创新：DR48,420SE0,台湾新光:D202G15,D202G30,E202G15,E202G30 (4803, 4806, 4886, 4806, 3803, 3883, 3806, 3886。)

日本三菱：5010GN1-15AM,5010GN1-30AM,

日本宝理：3216, 3316, 70G30,CN7030NN,CN7030BB,

德国巴斯夫B4406G3,B4406G6,

日本东丽1164G-15,1164G-30,1184G-A15,1184G-A30;

台湾长春：4815，4830，4115，4130，

I 阻燃级（未增强）：沙特基础创新GE: 310SE0,日本宝理:CN70000NN/BB,台湾南亚：1300

供应德国巴斯夫PBT Ultradur：

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 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 $T \sim 1.5T$ 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15~60s。

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 PBT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：无熔线断路器、电磁开关、弛返变压器、家电把手、外,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