

## PBT SK655 美国杜邦 增强级

产品名称	PBT SK655 美国杜邦 增强级
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	美国杜邦:PBT SK655:美国杜邦 美国杜邦:SK655
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

本公司长期供应美国杜邦、日本东丽、台湾长春等品牌各型号PBT

供应PBT 1494X02 日本东丽 非增强级，阻燃V-0

供应PBT 1101G-30 日本东丽 30%玻纤增强,标准型号

供应PBT 1401X34 M1200 1101G-30 日本东丽

供应PBT 4815 台湾长春 含有玻纤15% 强度大 阻燃V-0

供应PBT 4115 台湾长春 含有玻纤15% 强度大 阻燃V-0

供应PBT 4130 台湾长春 含有玻纤30%，强韧耐热性佳

供应PBT 4830 5630 5130 1100 台湾长春

供应PBT SK603 美国杜邦 20%玻纤增强

供应PBT SK605 美国杜邦 30%玻纤增强

供应PBT SK643FR 美国杜邦 20%玻纤增强阻燃

供应PBT SK655 美国杜邦 30%玻纤增强

供应PBT SK922D 美国杜邦

供应PBT DR48 美国GE 17%玻纤增强阻燃

供应PBT 815 美国GE 15%玻纤增强,高光泽

供应PBT 830 美国GE 30%玻纤增强,高光泽

供应PBT 420SE0 美国GE 30%玻纤 V-0/5V

供应PBT 310SE0 美国GE 未增强注塑级V-0

供应PBT 325 美国GE 未增强型,改良的流动性

供应PBT 4032 美国GE 30%玻纤增强,注塑成型,高抗冲

供应PBT 4022 美国GE 玻纤15%的玻纤增强

供应PBT 5031 VX5022 VX5005 T7390 美国GE

供应PBT 台湾新光 4800 4803 4866 3883

供应PBT 台湾新光 5886 3886 3011

供应PBT 70G30 日本宝理 标准难燃品级 GF30%增强型

供应PBT 3300 日本宝理 30%玻纤增强

供应PBT 2006 3116 70G15 70G20 日本宝理

供应PBT 601SA 3405 721SA 日本宝理

PBT美国杜邦SK603玻纤增强

PBT美国杜邦SK643FR、S650FR玻纤增强 阻燃级

PBT美国杜邦SK605、SK655玻纤增强

PBT德国巴斯夫B4300G4增强20 阻燃级

PBT德国巴斯夫B4406G4、B4406G玻纤增强 阻燃\*\*级 耐热老化

PBT德国巴斯夫B4500挤出 医用 食品级 中粘度

PBT美国GE 310SEO未增强 注塑级 阻燃级

PBT美国GE 4032注塑级 玻纤增强 高抗冲

PBT美国GE 420 430玻纤增强 抗冲击性

PBT美国GE 735玻纤/矿物增强

PBT美国GE 508R玻纤增强 降低翘曲性

PBT美国GE DR51加纤15增强

PBT美国GE FV608玻纤增强 耐热/耐化学剂性、韧性、抗挠曲疲劳

PBT 日本宝理70G15增强难燃级

PBT 日本宝理 3116 GF7 增强级

PBT 日本宝理 2002 一般级

PBT 日本宝理 3216 GF15 增强级

PBT 日本宝理 3226 GF20 增强级

PBT 日本宝理 3300 增强级 30玻纤增强

PBT 日本宝理 3316 GF30 增强级

PBT 日本宝理70G15 GF15增强型,标准难燃品级

PBT 日本宝理70\*\* 特性 GF20增强型,标准难燃品级

PBT 日本宝理70G30 GF30增强型,标准难燃品级

## pbt的工艺特性

pbt具有明显的熔点，熔点为225~235℃，是结晶型材料，结晶度可达40%。

pbt熔体的粘度受温度的影响不如剪切应力那么大，因此，在注塑中，\*\*压力对pbt熔体流动性影响是明显的。

pbt在熔融状态下流动性好，粘度低，仅次于尼龙，在成型易发生“流延”现象。

pbt成型制品各向异性。pbt在高温下遇水易降解。

## 2注塑机

选用螺杆式注塑机时。应考虑如下几点。

制品的用料量应控制在注塑机额定最大\*\*量的30%~80%。不宜用大注塑机生产小制品。

应选用渐变型三段螺杆，长径比为15~20，压缩比为2.5~3.0。

应选用自锁式喷嘴，并带有加热控温装置。

在成型阻燃级pbt时，注塑机的有关部件应经防腐处理。

### 3制品与模具设计

制品的厚度不宜太厚，pbt对缺口很敏感，因此，制品的直角等过渡处应采用圆弧连接。

pbt的成型收缩率较大，在1.7%~2.3%，模具要有一定的脱模斜度。

模具需要设排气孔或排气槽。

浇口的口径要大。

模具需设置控温装置。模具最高温度不能超过100 。

阻燃级pbt成型，模具表面要镀铬，以防腐。

### 4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8h、5h、3h。料层厚度低于30mm。

### 5注塑工艺参数

**\*\*温度**pbt的分解温度为280 ，所以实际生产中一般控制在245~260 之间。

**\*\*压力**压力一般为50~100mpa。

**\*\*速率**pbt冷却速度快，因此要采用较快的**\*\*速率**。

螺杆转速和背压成型pbt的螺杆转速不宜超过80r/min，一般在25~60r/min之间。背压一般为**\*\*压力**的10%~15%。

模具温度一般控制在70~80

拥有一批高素质、高效率的经营管理人才并建立了一套完整的管理体系，为客户得到优质服务提供了坚强的后盾。