

# 加玻纤PBT

产品名称	加玻纤PBT
公司名称	东莞市亿辰塑胶原料有限公司
价格	18.00/KG
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇大京九塑胶城塑文街775号
联系电话	0769-81182322 13790687170

## 产品详情

东莞市瑞丰塑胶原料经营部长长期供应PBT台湾长春，美国杜邦，德国巴斯夫，日本东丽，沙伯基础，生产的PBT加玻纤10、PBT加玻纤15、PBT加玻纤30、防火PBT、无卤阻燃PBT、加玻纤PBT、食品级PBT等。我们直接从厂家提货,属一级总代理级有限公司,货源稳定,品种齐全.价格优惠.因PBT塑胶原料加工成型技术较复杂,不成熟的成型技术会使产品性能降低,应用受到限制,或成型后达不到制品要求,因此本公司有数名专业从事化学工业技术的人员为顾客解决加工成型中的技术难题!

食品级PBT-为了提高模塑部件的性能并减少降解的可能性，所有Crastin系列材料必须在加工前进行干燥。应该对树脂进行干燥，使其中水分含量小于0.02%，通常是在250 ° F(121 ° C)下干燥3至4小时（其他干燥参数可能适用于特种PBT原料）。使用烘箱干燥机时，树脂应摊涂到托盘上，使深度大约达到1英寸（25.3毫米）。对于较大的材料颗粒(粉碎)或玻纤填充材料，滞留时间应该增加至4至6小时。为了避免加热时间过长，建议材料干燥时间不可以超过48小时。应当盖住料斗和进料装置的所有敞露部分，防止干燥的材料颗粒接触室内空气。如果没有料斗干燥机，每次只应将足够数量的加热后干燥的PBT颗粒从烘箱中取出并放入料斗中。干燥树脂在吸收有害数量的水分前可以在空气中暴露的时间为15分钟到数小时，具体取决于相对湿度。如果有料斗干燥机，烘箱干燥也可用来干燥一定数量的PBT材料，以便开始加工。开始加工后，需要使用一个容量足够大的料斗，使树脂可以在250 ° F(121 ° C)的温度下最短保持3到4小时。食品级PBT-对PBT的加工条件进行控制是确保采用经济的方式生产高质量部件的关键。较短的生产周期和低废品率都是成功加工的重要因素。与多数热塑性材料一样，Crastin PBT原料对于长时间暴露于高温下很敏感。应避免滞留时间过长及熔体温度过高。在温控器设置点不变的情况下，螺杆转速(RPM)的轻微增加会使熔体温度显著升高。因此，建议使用手持式温度计来测量熔体温度。应在机器运行后测量热塑性熔体的温度。通常，在规定的范围内操作时，可能会出现严重的性能缺失或气体累积现象。与其他热塑性工程塑料相同，如果不时常进行清洁，PBT材料不应长时间保持过高的温度。PBT SK601-材料因结晶速率较快和其他一些结晶性特性允许模温范围较大，并且不会对物理性能有明显影响。加工非增强级别Crastin牌号的常用温度范围是120至180 ° F(38至60 ° C)-通常，较高的温度会使表面非常光滑且具有高光泽度。对于使用增强级别Crastin树脂成型的表面，若采用较快的填充速度、较高的注射压力和150至225 ° F(66至107 ° C)范围内的模具温度，则会使其外观更加精美。食品级PBT-使用增强级别Crastin树脂时，建议使模具温度高于150 ° F(66度)并采用可能的最大连杆转速，以便PBT产品获得高光泽度表面。在高于150 ° F(66 ° C)的温度下成型时，一个装配件的所有部件应该在相同的模具温度下成型，这样可以保证部件的颜色一致，应恰当调节螺杆转速(RPM)，使螺杆能在不延迟总成型周期的情况下在整个冷却循环中保持转动。对增强级别进行成型时，较低的螺杆转速有助于降低塑化

过程中玻纤的损坏程度。建议的螺杆转速由螺杆直径决定。螺杆外径的最佳线速度是8英寸（202.4毫米）/秒。 $RPM = \text{螺杆直径} \times \text{除以最佳线速度} 8 \text{英寸} (202.4 \text{毫米} / \text{秒} \times 60)$ 。例如，对于直径为3英寸（76.2毫米）的螺杆-3（ $\text{螺杆直径} \times 3.1416 = 9.4248$ 除以8英寸（202.4毫米）/秒（最佳线速度  $\times 60 = 51$  RPM。建议背压为50至100 psi（0.17至0.34 MPa），这样可以使熔体更均匀，并有助于维持一致的PBT原料注塑量。为提高熔体的合金效果而使用较高的背压时，会导致熔体温度较高。对增强级别进行成型时，较低的背压有助于降低塑化过程中玻纤的损坏程度。食品级PBT-在注射PBT时，选择注射速度必须仔细考虑模具排气是否充分、树脂熔体的温度、注射压力以及出现喷射的可能性。最快的填充速度通常会生成较长的流动长度，可填充薄壁部位并形成较好的表面光洁度。在厚部件中，较慢的填充速度有助于减少空隙。Crastin PBT树脂要求进行快速填充以防过早冷固。厚度小于0.06英寸（1.52毫米）的薄壁部位要求较快的连杆速度，以便填充模腔并增加熔接线强度。通过有限的浇口进行填充时，厚壁部位的填充速度要降低，这有助于压实。对于小浇口（点浇口和副浇口）部件，建议使用程控注射。在开始时可使用较慢的注塑率，以便减少剪切应力、喷射和材料烧焦现象。保压压力为注射压力的60%到80%时通常就足以满足普通要求。由于Crastin \*树脂的结晶速度，浇口较小的薄壁部件可能只需要中等保压压力。不过，浇口较大的厚壁部位通常需要较高的保压压力和较长的保压时间。【现货供应】

PBT美国杜邦Crastin ST820特性:无加强，超级强韧，聚对苯二甲酸丁二醇酯树脂注塑成型。

PBT美国杜邦Crastin 6129C特性：非增强，高粘度挤出和注塑成型PBT树脂

PBT美国杜邦Crastin 6130特性：无加强，中高粘度聚对苯二甲酸丁二醇酯挤出和注塑成型树脂。

PBT美国杜邦Crastin 6130C特性：无加强，中高粘度聚对苯二甲酸丁二醇酯挤出和注塑成型树脂。

PBT美国杜邦Crastin 6131C特性：无加强，低粘度，挤出和注塑成型PBT树脂

PBT美国杜邦Crastin CE2055特性:无加强，低粘度，聚对苯二甲酸丁二醇酯树脂注塑成型

PBT美国杜邦Crastin CE2061特性：20%玻璃纤维增强聚高熔体粘度对苯二甲酸乙二醇酯吹塑设计。

PBT美国杜邦Crastin S600F10特性:无加强，润滑，中等粘度聚对苯二甲酸丁二醇酯树脂注塑成型

PBT美国杜邦Crastin S600F20特性:无加强，润滑，中等粘度聚对苯二甲酸丁二醇酯树脂注塑成型

PBT美国杜邦Crastin S600F40特性:无加强，润滑，低粘度聚对苯二甲酸丁二醇酯树脂注塑成型

PBT美国杜邦Crastin S600LF特性：PBT改性的低摩擦，低磨损

供应PBT美国GE：防火阻燃V-0级357、357M、357U、320SEO；

供应PBT美国GE：玻纤增强阻燃V-0级420SEO（30%）、DR48（17%）、DR51（15%）；

供应PBT美国GE：310SEO、325、4022、4032、815、830；供应PBT美国GE：1760E-BK1144、1102-BK1066、4521-BK1066、357U-BK1066、357U-1001；

供应PBT美国GE：364-GY8913、430-8433、430-BK1066、430-6187、434HR-BK1066；

供应PBT美国GE：508R-8433、508-1001、508-BK1066、K3501-1001、DR51-10；

供应PBT日本东丽：1101G-30、1401X06、1401X34、310SEO-1001、DR48-111、DR48-7001；

供应PBT台湾新光：30%玻纤强化防火级D202G30、E202G30、1403G6、D202G30；

供应PBT台湾新光：15%玻纤强化防火级D202G15、E202G15、D202G15；

供应PBT台湾新光：3803、3883、4883、4886、5115、5130、5630、6730；

供应PBT台湾新光：1120G6、D201、F201、D201G30；

供应PBT台湾长春：阻燃V-0级4115、4815（玻纤15%），4120、4820（玻纤20%）；

供应PBT台湾长春：阻燃V-0级4130、4830（玻纤30%），4140（玻纤40%）；

供应PBT台湾长春：阻燃级1100-211M；一般级1100；

供应PBT日本宝理：玻纤增强难燃级70G15、70G20、70G30(GF15%、20%、30%)；

供应PBT日本宝理：玻纤增强阻燃V-0级3116、3216、3226、3316（GF7.5、15%、20%、30%）；

供应PBT日本三菱：5010GT15、5010GN1-30；

供应PBT德国巴斯夫：玻纤增强阻燃级B4406G4、B4406G6；

供应PBT德国巴斯夫：中粘度食品级B4500（FDA认证）。