

低粘度PBT SK615SF美国杜邦

产品名称	低粘度PBT SK615SF美国杜邦
公司名称	东莞市尚晋新材料科技有限公司
价格	24.00/公斤
规格参数	品牌:美国杜邦 型号:SK615SF
公司地址	广东省东莞市常平镇塑华街11号（注册地址）
联系电话	15916783331

产品详情

公司简介东莞市尚晋新材料科技有限公司主要经销批发各类塑胶原材料，公司坐落在中国塑胶重镇-东莞常平，在消费者当中享有较高的地位，公司与多家零售商和代理商建立了长期稳定的合作关系。本公司经营的塑胶原料品种齐全、价格合理，公司本着“诚信，互利，笃实，创新”宗旨，年销售额蒸蒸日上，规模不断扩大。一直我们都坚持以市场为导向，积极参加市场竞争，不断完善规范化管理。愿与各界人士真诚合作，共同发展，携手共创明天。

本公司长期出售 PBT SK615SF美国杜邦 塑胶原料，价格实惠，质量承诺假一赔十，免费提供SGS,COA,COC,MSDS,原厂物性表等相关资料，欢迎新老客户来电咨询。

低粘度PBT SK615SF美国杜邦

PBT 简介：化学名：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-pbt丁二醇(1.4-Butylene glycol)与对苯二甲酸(PTA)或者对苯二甲酸酯(DMT)聚缩合成，

再经过混炼程序制成的乳白色半透明或不透明、结晶型热塑性聚酯树脂。与PET统称为热塑性聚酯，或饱和聚酯。

PBT为乳白色半透明或不透明、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。但是有缺口冲击强度低，成型收缩率大等缺点。所以大部分采用

玻璃纤维增强或无机填充改性，使其拉伸强度、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摄氏度下长期工作，玻纤增强后制品纵、横向收缩率不一致，易使制品发生形变

PBT燃烧鉴别：不易燃烧，燃烧时无液体流下，离开火焰后在5秒钟内熄灭，与PC相似

PBT加工工艺：PBT也称为热塑性聚酯塑料，为适用于不同加工领域，多数情况下都会加入添加剂，或者与其它塑料掺混，随着添加物比例不同，可制造不同规格的产品。由于PBT具有耐热性、耐候性、耐药品性、电气特性佳、吸水性小、光泽良好，在电子电器、汽车零件、机械、家用品等领域广泛使用，故PBT产品又与PPS、PC、POM、PA等共称为五大泛用工程塑料。

PBT由于结晶速度快，所以注塑是最适宜加工方法，其他方法还有挤出、吹塑、涂覆和各种二次加工成型，

加工前需预干燥，水分含量要低于0.02%。

PBT的注塑工艺特性与工艺参数的设定：PBT的聚合工艺成熟、

成本较低，成型加工容易。未改性PBT性能不佳，实际应用要对PBT进行改性，其中，玻璃纤维增强改性牌号占PBT的70%以上。

PBT 基本性能及加工工艺：

1、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变化很大，因此，

在注塑中，注射压力对PBT熔体流动性影响是明显。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、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。

3 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。

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。

6 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。

PBT 的应用：

1、在电子电器：

连接器、开关零件、家用电器、配件零件小型电动罩盖或（耐热性、助燃性、电气绝缘性、成型加工性）；

2、在汽车制造领域：

外装零件：主要有转角格栅、发动机放热孔罩等；

内部零部件：主要有内镜撑条、刮水器支架和控制系统阀；

汽车电器零件：汽车点火线圈胶管和各种电器连接器等。

PBT用于汽车上的数目还不及尼龙、聚碳和聚甲醛，但随着低翘曲性PBT的出现，今后必将在汽车零部件上得到更多的应用

3、在机械设备：视频磁带录音机的带式传动轴、电子计算机罩、水银灯罩、电烫斗罩、烘烤机零件以及大量的齿轮、凸轮、

按钮、电子表外壳、照相机的零件（有耐热、阻燃要求）