

# 日本三菱PBT大陆总代理商

产品名称	日本三菱PBT大陆总代理商
公司名称	上海伦信塑化有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥环城西路2225号第二棟3081室
联系电话	18565596378 13437149353

## 产品详情

生产地：日本三菱 品牌：PBT

加工条件干燥温度 ( )	110 ~ 120	干燥时间约 ( hr )	2 ~ 3
模具温度 ( )	50 ~ 75	残料量 ( mm )	2 ~ 6
熔胶温度 ( )	250 ~ 270	背压 ( MPa )	5 ~ 10
注射压力 ( MPa)	100 ~ 140	锁模力约(ton/in2)	3 ~ 4
注塑速度	高速	回料转速(rpm)	70 ~ 90
螺杆类别	标准螺杆 (直通式喷嘴)		
停机处理	关料闸啤清即可	碎料翻用 ( % )	15 ~ 25
备注：防火PBT需要用PE料过炮，水口料不宜回收利用。			

合适壁厚mm)	1.5 ~ 4 ( 排气要充分 )
浇口设计	不宜用热流道系统；大部分浇口均宜，因为需高速注塑，浇口通常要较大，针点形、潜水浇口的直径应为1.5 mm
收缩率 ( % )	1.7 ~ .2.3%，成型后48小时内仍有少许收缩 ( 0.05% )

工艺特点：

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