

## 美国沙比特PBT（总代理商）

产品名称	美国沙比特PBT（总代理商）
公司名称	上海琦塑工程塑料有限公司
价格	1.00/KG
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路 936 号 5 幢
联系电话	13585896258

## 产品详情

美国沙比特PBT供应：

SaBic供应PBT沙伯基础（美国）736-BK1066

SaBic供应PBT沙伯基础（美国）855-1001

SaBic供应PBT沙伯基础（美国）DX99699-BK8115

SaBic供应PBT沙伯基础（美国）EXVX0125-BK1066

SaBic供应PBT沙伯基础（美国）EXVX0125-WH

SaBic供应PBT沙伯基础（美国）EXVX1259-7001

SaBic供应PBT沙伯基础（美国）1731-BK1066

SaBic供应PBT沙伯基础（美国）310SE0-BK

PBT工艺特点：

1. 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%；2. 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，注塑压力对PBT熔体流动性的影响是明显；3. 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；4. PBT成型制品各向异性。PBT在温度下遇水易降解。注塑工艺参数：1. 注塑温度PBT的分解温度为280℃，所以实际生产中一般控制在235~245℃之间；2. 注射压力注射压力一般为50~100Mpa;3. 注射速率PBT冷却速度快，因此要采用较快的注射速率；4. 螺杆转速和背压 成型PBT的螺杆转速不宜超过80r/min,一般在25~60r/min之间。背压一般为注射压力的10%~15%；5. 模具温度一般控制在70~80℃，各部位的温度差不超过10℃；6. 成型周期 一般情况下为15~60s