

(PBT美国泰科纳)中国总代理商

产品名称	(PBT美国泰科纳)中国总代理商
公司名称	上海灿美塑化有限公司
价格	1.20/kg
规格参数	
公司地址	上海奉贤南桥1338-1号2146室
联系电话	17317698208

产品详情

全国以下地区可以配送，部分地区可以上门自提：

黑龙江（哈尔滨）、吉林（长春）、辽宁（沈阳）、江苏（南京）、山东（济南）、安徽（合肥）、河北（石家庄）、河南（郑州）、湖北（武汉）、湖南（长沙）、江西（南昌）、陕西（西安）、山西（太原）、四川（成都）、青海（西宁）、海南（海口）、广东（广州）、贵州（贵阳）、浙江（杭州）、福建（福州）、甘肃（兰州）、云南（昆明）

一级（大陆）总代理：

型号性能怎么样？能不能提供样料？价格用途大概如何？一级总代理(报价)在哪里,上海灿美塑化上海一级总代理具体位置,一级中国（上海）总代理一级中国.上海.总代理,一级（大陆）总代理,一级（中国）总代理价格贵不贵？(中国一级总代理)电话多少？上海灿美塑化(一级总代理在哪里),(总站),(上海代理),(上海一级代理)是否长期有库存？(上海总代理),报价中国一级总代理怎么联系？售后服务有哪些项目？=上海灿美塑化=版权所有，侵权必究！

公司主要长期进出口以下常见原料（部分需要提前预约，详询上海灿美塑化）型号：

PBT美国Ticona泰科纳:

PBT 美国泰科纳 2302 G1/20
PBT 美国泰科纳 2302 GV1/15
PBT 美国泰科纳 2500
PBT 美国泰科纳 3200-2 EF2001
PBT 美国泰科纳 3201
PBT 美国泰科纳 3216
PBT 美国泰科纳 2002
PBT 美国泰科纳 2300GV1/30
PBT 美国泰科纳 2300GV3/20
PBT 美国泰科纳 3300 EF2001
PBT 美国泰科纳 3300-2
PBT 美国泰科纳 3300-2 CF2001
PBT 美国泰科纳 3300-2 ED3002

供应Ticona 美国泰科纳 PBT --1400A

供应Ticona 美国泰科纳 PBT --1400FC

供应Ticona 美国泰科纳 PBT --1462Z

供应Ticona 美国泰科纳 PBT --1700FC

供应Ticona 美国泰科纳 PBT --1600A

供应Ticona 美国泰科纳 PBT --1600FC

供应Ticona 美国泰科纳 PBT --1602Z

供应Ticona 美国泰科纳 PBT --1632Z

供应Ticona 美国泰科纳 PBT --1700A

供应Ticona 美国泰科纳 PBT --2000-3

供应Ticona 美国泰科纳 PBT --2000-3FC

另有其他原料牌号无法详细介绍，具体事宜敬请来电联系。

由于价格浮动,请您及时来电：（上海灿羨）,给你一手货源报价!

(PBT美国泰科纳)中国总代理商,PBT美国泰科纳总代理,美国泰科纳PBT中国代理商, PBT美国泰科纳

一级代理商, PBT美国泰科纳出厂证明, PBT美国泰科纳材质报告, PBT美国泰科纳多少钱一吨多少钱一

公斤 PBT美国泰科纳塑胶原料华东, 华南, 华北代理商报价。PBT美国泰科纳 代理商 美国泰科纳 总代

理商 美国泰科纳PBT 总代理商

pbt中文名称聚对苯二-丁酯，简称饱和聚酯，系高结晶性热可塑性塑料。

优点：

- 1、机械性质安定抗张强度与抗张模数和尼龙相似；
- 2、摩擦系数小有自润性；
- 3、吸水率低；
- 4、电气性质优良；
- 5、尺寸安定性良好；
- 6、耐药品性、耐油性。

用途：1、电子电器：无熔线断电器、电磁开关、驰返变压器、家电把手、连接器、外壳等；

2、汽车：车门把手、保险杆、分电盘盖、挡泥板、导线护壳、轮圈盖等；

3、工业零件：oa风扇、键盘、钓具卷线器、零件、灯罩等。

PBT(聚对苯二甲酸丁二醇酯) 塑胶原料工艺特性

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，注射压力对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。

- 1.制品的用料量应控制在注塑机额定最大注射量的30%~80%。不宜用大注塑机生产小制品。
- 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，注塑机的有关部件应经防腐处理。

3 制品与模具设计

- 1.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。
- 2.未改性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。
- 3.模具需要设排气孔或排气槽。
- 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℃。
- 6.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℃，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。

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 一般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

主要经营的产品分类：

注塑级PBT，防火阻燃PBT，玻纤增强PBT，防静电PBT、导电PBT、玻纤增强防火PBT、高耐磨润滑PBT

、
抗紫外线耐候PBT、耐高温/高耐热PBT，超韧高抗冲击PBT，耐低温PBT，挤出级PBT，FDA食品级PBT，铁

氟龙增强PBT，芳纶增强PBT，碳纤增强PBT、长玻纤增强PBT、矿物增强PBT

PBT的特性。

优良的机械性能，机械强度高，耐疲劳性和尺寸稳定性好，蠕变也小，这些性能在高温条件下也极少有变化。耐热老化性优异，增强后的UL温度指数达120~140度，此外，户外长期老化性也很好。耐熔剂性好，无应力开裂。PBT遇水易分解，在高温、高湿环境下使用需谨慎。易于阴燃，可达UL94V-0级，由于与阻燃剂亲和性能好，所以容易开发出反应型或添加型的阻燃品级。阻燃产品在电子电气工业中获得广泛应用优良的电气性能，体积电阻率及介电强度高，耐电弧性优良，吸湿性极小，在潮湿及高温环境下，也能保持电性能稳定，是制造电子、电气零件的理想材料。易成型加工和二次加工，易用普通设备注塑或挤塑。由于结晶速度快，流动性好，模具温度也比其它工程塑料要求低，在加工薄壁制件时，仅需几秒钟，对大部件也只要40-60S即可。