

# PBT 美国杜邦 15315

产品名称	PBT 美国杜邦 15315
公司名称	沙比特塑料贸易(苏州)有限公司
价格	1.00/1
规格参数	
公司地址	昆山市陆家镇陆丰东路3号仕泰隆模具城A区308号
联系电话	0512-55259562 15050270060

## 产品详情

美国杜邦PBT 15315

### 工艺特性

- 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, 注射压力对PBT熔体影响明显。
- 3, PBT在熔融状态下流动性良好, 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在高温下遇水易分解。

### PBT注意事项:

- 1)再生料与新料的比例一帮在25:75
- 2)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。长期停机后在生产时, 要将料筒内的料排空, 再加入新料才能进行正常生产。
- 4)成品一般不需要处理, 必要时再120 时处理1~2h

## 美国杜邦PBT 15315

### PBT加工工艺：

PBT注塑前要进行干燥、要将水分含量控制在0.03%以下。PBT采用热风循环干燥时，PBT当温度为110、115 或145 时，所对应的时间不超过六小时。料层厚度低于32mm。PBT注射温度:PBT的分解温度为285 ，所以实际生产中控制在235-265 ；PBT注射压力注射压力为52 ~ 102MPa。PBT注射速率 PBT冷却速度快，因此要采用较快的注射速率。螺杆转速和背压 成型PBT的螺杆转速不宜超过80r/min，在25 ~ 62r/min之间。背压为注射压力的12% ~ 17%。PBT模具温度在65 ~ 82 ，各部位的温度差不超过12 。PBT成型时间一般情况下为18 ~ 62 s。

PBT快的充填速度,一般会使流程加长,适合填充薄壁型材,并形成较好的表面光洁度.PBT对于厚壁制品,慢速充填有助于减少空隙.PBT当使用窄浇口时,壁厚段的充填速度应减低,以帮助保压.PBT对于小浇口(针尖形浇口)的制件,建议采用程序注射,开始时可使用较慢的注射速度,一减少剪切,漩纹和物料的烧焦.PBT 通常我们建议PBT采用中高速的注射速度,以便提高表面光泽度和提高接合线强度.注射量:建议注射量为机器容量的35%~85%,对于颜色控制严格的混合牌号,PBT建议注射量尽可能接近机器容量的63%,以减少滞留时间。PBT对增强牌号,应选择低被压,这样有助于减少塑化过程中玻璃纤维的损失。