

厂家直销PBT日本东丽1101G-30

产品名称	厂家直销PBT日本东丽1101G-30
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	日本东丽:厂家直销PBT1101G-30
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷2号101
联系电话	13532886152

产品详情

厂家直销PBT日本东丽1101G-30

日本东丽1101G-30 , PBT 1101G-30 , PBT日本东丽

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。

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。				
	模具制作合适壁厚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
	浇口通常要较大，针点形、潜水浇口的直径应为1.5
收缩率（%）	1.7 ~ .2.3%，成型后48小时内仍有少许收缩（0.05%）