

湘远专营高光泽PBT沙伯基础830

产品名称	湘远专营高光泽PBT沙伯基础830
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	沙伯基础:PBT 830:湘远专营高光泽
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

沙伯基础830，高光泽PBT，PBT 830

湘远专营高光泽PBT沙伯基础830

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%)