BPT美国杜邦sk605,sk603,sk609

产品名称	BPT美国杜邦sk605,sk603,sk609
公司名称	东莞市业强塑胶原料有限公司
价格	29.00/千克
规格参数	杜邦BPT:杜邦BPT sk605:sk605 美国:美国
公司地址	东莞市樟木头塑金国际15栋
联系电话	0769-22103662 18025120985

产品详情

（1）BPT杜邦S650FR、SK655FRI-BK、S600F10、SK605、SK643FR、SK655FR、SK922D、T841FR、HR5133HF NC010、LW9 (2)PBT 德国巴斯夫B2505、B4300 K4、B4406G2、B4406G2 NC、B4406G4、B4406G6、B4500 (3)PBT 沙特创新(美国GE) 420SEO-1001、420SEO-1051、DR48、1102-BK1066、17131-BK1543、310SEO-1001、325-1001、310SEO-8233、1760E-BK1144、37330、T845FR-BK581 5U-1001、357U-BK1066、364-GY8913、420-1001、420SEO-GY6123、420SEO-1066、420SEO-7001、420SEO-8051、420SEO-1641、430-6187、430-8433、434HR-BK1066、4521-BK1066、508-1001、553-1001、553-7101、553-BK1006、508R-8433、735-BK1066、DR48-1001、DR48-4456、DR48-7001、DR51-1001、K3501-1001 (4)PBT 台湾新光3803、3806、3883、3886、4806、4883、4886、D201、D202G30、E202G30、F202G30、E206G15 (5)PBT 台湾长春4886、4883、4830、3803、3020、4815、1100、1200、1120G6、4115、1403G6、5115、5130、5630、4130、4140、6730 (6)PBT 日本宝理2002、2016、2092、2092-BK、304SA BK、3216、3226、3300、3300-ED3002、3300-EF2001、3316、3316 BK、3390、3405、361SA、601SA、6302T、6370B、701SA BK、721SA、733LD、7400W、750LD、CN7015NN、CN7030NN、CN5330 BK、CN7000、CN7010B、CN7030BB-BK、CN7030LN、CN7740XB、CRN7000N、CRN7020BB (7)PBT日本三菱5010CR、5010FN2、5010GN6、5010GN-15、5010GN-30、5010GN6-15、5010GN6-30、310SEO-1001、DR48-111、DR48-7001、1101G30、5810G40、5308G45、G2815、5308 BK、5710GN6-15、GN1-30AM-YC、GN15AM-BC58 (8)PBT日本东丽1101G-X50-NC、1101G-X54、1101G-X65、1164G15、1184G-30、1184GA-15、5101G-15、1100M-NC、1100S NC、1101G-30、1200M、1264GE30N、1164G-30、1184G-15、1184G-A30、M1200、1401X34、1494 X02、5201-X10(9)PBT台湾南亚1403G3、1403G6、1410G3、1410G6、1210G3

PBT 聚对苯二甲酸丁二醇酯典型应用范围:

家用器具（食品加工刀片、真空吸尘器元件、电风扇、头发干燥机壳体、咖啡器皿等），电器元件（开关、电机壳、保险丝盒、计算机键盘按键等），汽车工业（散热器格窗、车身嵌板、车轮盖、门窗部件等）。 注塑模工艺条件: 干燥处理：这种材料在高温下很容易水解，因此加工前的干燥处理是很重要的。建议在空气中的干燥条件为120°C，6~8小时，或者150°C，2~4小时。湿度必须小于0.03。如果用吸湿干燥器干燥，建议条件为150°C，2.5小时。 熔化温度：225~275°C，建议温度：250°C。 模具温度：对于未

增强型的材料为40~60°C。要很好地设计模具的冷却腔道以减小塑件的弯曲。热量的散失一定要快而均匀。建议模具冷却腔道的直径为12mm。 注射压力：中等（大到1500bar）。
注射速度：应使用尽可能快的注射速度（因为PBT的凝固很快）。 流道和浇口:建议使用圆形流道以增加压力的传递（经验公式：流道直径=塑件厚度+1.5mm）。可以使用各种型式的浇口。也可以使用热流道，但要注意防止材料的渗漏和降解。浇口直径应该在0.8~1.0*t之间，这里
t是塑件厚度。如果是潜入式浇口，建议小直径为0.75mm。