

# PBT日本宝理CN7030NN

产品名称	PBT日本宝理CN7030NN
公司名称	上海达双贸易有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:日本宝理 型号:CN7030NN 产地:日本
公司地址	上海市奉贤区南桥环城西路2225号第二幢3186室 (注册地址)
联系电话	13818401469

## 产品详情

上海达双贸易有限公司——日本宝理PBT

牌号：CN7030NN

厂家(产地)：日本宝理

用途级别：注塑级

聚对苯二甲酸丁二醇酯化学和物理特性PBT是坚韧的工程热塑材料之一，它是半结晶材料，有非常好的化学稳定性、机械强度、电绝缘特性和热稳定性。这些材料在很广的环境条件下都有很好的稳定性。PBT吸湿特性很弱。非增强型PBT的张力强度为50MPa，玻璃添加剂型的PBT张力强度为170MPa。玻璃添加剂过多将导致材料变脆。PBT的；结晶很迅速，这将导致因冷却不均匀而造成弯曲变形。对于有玻璃添加剂类型的材料，流程方向的收缩率可以减小，但与流程垂直方向的收缩率基本上和普通材料没有区别。一般材料收缩率在1.5%~2.8%之间。含30%玻璃添加剂的材料收缩0.3%~1.6%之间。熔点（225°C）和高温变形温度都比PET材料要低。维卡软化温度大约为170°C。玻璃化转换温度（glass transition temperature）在22°C到43°C之间。

由于PBT的结晶速度很高，因此它的粘性很低，塑件加工的周期时间一般也较低。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

欢迎新老客户来电咨询，公司本着"高品质、低价位、优服务"之宗旨开展经营活动，我们与客户是建立在互惠、互利、互信的基础上长期合作。本公司将继续以良好的信誉，充足的货源去求得更大的发展，共创双赢局面，愿与各界人士真诚合作，共同发展，携手共创辉煌的明天。

[温馨提示]：由于价格有所浮动，请及时来电咨询，我们将给您提供报价！

如您未找到合适的型号，或者有工程技术方面的疑问，可以随时来电至上海达双塑胶公司咨询，我司将有专业技术人员替您解答疑惑，非常乐意为您效劳！注:25公斤/包起订,量多从优,款到发货。