

日本东丽(PBT授权代理商)

产品名称	日本东丽(PBT授权代理商)
公司名称	上海琦塑工程塑料有限公司
价格	.00/个
规格参数	PBT:日本东丽代理商 PBT:日本东丽PBT PBT:PBT代理商
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路 936 号 5 幢
联系电话	13585896258

产品详情

日本东丽(PBT授权代理商) PBT是最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°C2~4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°C2.5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。 **压力中等最大到1500bar。

1巴(bar)=100千帕(KPa)=10牛顿/平方厘米=0.1MPa 1N/m²=1Pa 1kg=9.8N 1m²=10000cm² 所以1kg/cm²=98KPa=0.098MPa, 工程上人们近似的取1MPa=10kg/cm²

速度应使用尽可能快的速度因为PBT的凝固很快. 上海可域塑胶原料有限公司授权代理日本东丽PBT 日本东丽PBT(中国)一级代理商长期热销PBT:1401X06、1494X02、1401X04、1401X31、5201X10、5201X11、1201G-15、1101G-30、1101G-45、11G-30等塑胶原料热销(华东,华北,华南)地区 PBT工艺条件 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 **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。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 ,6~8小时,或者150 ,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 ,2.5小时。[2] 熔化温度:225~275 ,建议温度:250 。模具温度:对于未增强型的材料为40~60 。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。

****压力：**中等（最大到1500bar）。 ****速度：**应使用尽可能快的**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