

# PCPBT沙比特总代理商

产品名称	PCPBT沙比特总代理商
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:沙比特 型号:齐全 产地:美国
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

PCPBT沙比特总代理商，欢迎联系杨先生,我们主要是做杜邦POM,杜邦PA66,杜邦PBT,宝理POM,宝理PBT,沙伯基础PC,拜耳PC,拜耳TPU,陶氏POE，诚信出售进口品牌沙比特PBT(总代理商) 塑胶原料(中国总代理商) 报价！

优质求生存 价廉求发展 心诚求共赢

所销售产品均可开16%增值税发票，提供物性表(英文和中文版)、加工参数表、ROHS(SGS)、物质安全表MSDS、UL黄卡及FDA认证等相关资料。

### 注塑工艺特性与工艺参数的设定

PBT的聚合工艺成熟.成本较低，成型加工容易。未改的PBT性能不佳，实际应用要对PBT进行改性，其中，玻璃纤维增强改型牌号占PBT的70%以上。

#### 一. PBT的工艺特性

1. PBT具有明显的熔点，熔点为225~235，是结晶型材料，结晶度可达40%；
2. PBT熔体的粘度受温度的影响不如剪切应力那么大，因此，在注塑中，注塑压力对PBT熔体流动性的影响是明显；
3. PBT在熔融状态下流动性好，粘度低，仅次于尼龙，在成型易发生“流延”现象；
4. PBT成型制品各向异性。PBT在温度下遇水易降解。

### 注塑工艺参数：

1. 注塑温度PBT的分解温度为280 ，所以实际生产中一般控制在235~245 之间；
2. 注射压力注射压力一般为50~100Mpa;
3. 注射速率PBT冷却速度快，因此要采用较快的注射速率；
4. 螺杆转速和背压  
成型PBT的螺杆转速不宜超过80rmin,一般在25~60rmin之间。背压一般为注射压力的10%~15%；
5. 模具温度 一般控制在70~80 ，各部位的温度差不超过10 ；
6. 成型周期 一般情况下为15~60s。

### 注意事项：

1. 再生料的使用 再生料与新料的比例一般在25%~75%;
2. 脱模剂的使用 一般情况下不适用脱模剂，必要时采用有机硅脱模剂；
3. 停机处理PBT停机时间在30min以内，可将温度降到200 时停机。长期停机后再生产时，要将料筒内的料清空，再加入新料才能进行正常生产；
4. 制品的后处理 一般情况不需要进行处理，必须时在120 时处理1~2h.。

### 长期供应各种特种PC：

FXD121、FXD121R、FXD123R、FXD1413T、FXD1414T、FXD141R、FXD143R、FXD163R、FXD164R、FXD171R、FXD173R、FXD2034、FXD911A、FXD921A、FXD923A、FXD925A、FXD9810、FXE101、FXE1112T、FXE1162T、FXE121R、FXE1414、FXE1414T、FXE144L、FXE141R、FXE171R、FXE174R、FXE9925A、FXG101、FXG101R、FXG121R、FXG1413T、FXG1414T、FXG154、FXG161R、FXM121R、FXM123R、FXM1413T、FXM1414T、FXM141R、FXM163R、FXM171R、FXM2143H、FXM941A、FXR123R、121R-21051等。欢迎来电咨询订购。