

代理美国杜邦 PBT HR5315HF 耐水解

产品名称	代理美国杜邦 PBT HR5315HF 耐水解
公司名称	东莞市凯硕塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:PBT 型号:HR5315HF 产地:美国杜邦
公司地址	樟木头奥园塑金国际15栋109
联系电话	0769-21122780 13622628657

产品详情

代理美国杜邦 PBT HR5315HF 耐水解 长期大量库存

产品名称：PBT HR5315HF 美国杜邦 Crastin产品链接：<http://www.xinyousj.com>PBT HR5315HF 美国杜邦 CrastinCrastin PBT的热塑性聚酯树脂FG6129,FGS600F40,BM6450XD,6129C,6130,6130C,6131C,FG6129,ST820,ST830FRUV,HTI668FR,LW685FR,LW9020FR,LW9030FR,ST830FRUV,T835FRUV,HTI668FR,LW685FR,LW9020,LW9030,LW9320,LW9330,SO653,S600LF,CE2548,ST820,ST830FRUV,T835FRUV,CE2055,CE2056,CE2548,FG6129,S600F10,S600F20,S600F40,S600LF,S610SF,S620F20,ST820,HR5315HF,HR5330HF,LW9030FR,SK601,SK602,SK603,SK605,SK608,SK609,SK612SF,SK615SF,T835FRUV,CE2548,SO653,CE2055,CE2548,FG6129,FGS600F40PBT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。PBT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 ，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。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。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。PBT是在其主链上具有酯键的直链型热塑性饱和聚酯，其化学名为Polybutylene Terephthalate，简称PBT，是与PET树脂同类别的高聚物。由于它具有高的熔点和结晶度，吸水率和热膨胀系数也都很低，因此具有优良尺寸稳定性。此外

，还具有优良的电绝缘性，由吸湿性引起的电性能的变化很小，绝缘电压很高。在PBT的聚集态结构中有结晶区和非晶区