

日本东丽PBT（东丽代理商）

产品名称	日本东丽PBT（东丽代理商）
公司名称	上海孔帆新材料有限公司
价格	8.00/千克
规格参数	东丽:日本东丽PBT代理商 PBT:东丽PBT**价格 日本:日本东丽PBT联系方式
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	13651963616

产品详情

日本东丽PBT（东丽代理商），东丽PBT，日本东丽PBT代理商，东丽PBT官方价格，东丽PBT联系方式。

日本东丽pbt 5101g-15 耐冲击性高 玻璃纤维增强材料

日本东丽pbt 5101g-30u 抗水解 玻璃纤维增强材料

日本东丽pbt 5107g 耐冲击性高 玻璃纤维增强材料

日本东丽pbt 5151g 低翘曲 玻璃纤维增强材料

日本东丽pbt 5174gx11 阻燃 良好的热稳定性 玻璃纤维增强材料

日本东丽pbt 5201-x10 耐冲击性高

日本东丽pbt 5201-x11 好柔韧性 耐冲击性高

日本东丽pbt 7151g-x01 低密度 低翘曲 玻璃纤维增强材料

日本东丽pbt 7164g-30 阻燃 良好的热稳定性 低翘曲 玻璃纤维增强材料

日本东丽pbt ec44g-15 阻燃无卤 玻璃纤维增强材料

注塑制品表面产生的凹陷或者微陷是注塑成型过程中的一个老问题。凹痕一般是由于塑料制品壁厚增加引起制品收缩率局部增加而产生的，它可能出现在外部尖角附近或者壁厚突变处，如凸起、加强筋或者支座的背后，有时也会出现在一些不常见的部位。产生凹痕的根本原因是材料的热胀冷缩，因为热塑性塑料的热膨胀系数相当高。膨胀和收缩的程度取决于许多因素，其中塑料的性能、温度范围以及模腔保压压力是重要的因素。还有注塑件的尺寸和形状，以及冷却速度和均匀性等也是影响因素。塑料材料

模塑过程中膨胀和收缩量的大小与所加工塑料的热膨胀系数有关，模塑过程的热膨胀系数称为“模塑收缩”。随着模塑件冷却收缩，模塑件与模腔冷却表面失去紧密接触，这时冷却。

模塑件继续冷却后，模塑件不断收缩，收缩量取决于各种因素的综合作用。模塑件上的尖角冷却快，比其它部件更早硬化，接近模塑件中心处的厚的部分离型腔冷却面远，成为模塑件上后释放热量的部分，边角处的材料固化后，随着接近制件中心处的熔体冷却，模塑件仍会继续收缩，尖角之间的平面只能得到单侧冷却，其强度没有尖角处材料的强度高。制件中心处塑料材料的冷却收缩，将部分冷却的与冷却程度较大的尖角间相对较弱的表面向内拉。这样，在注塑件表面上产生了凹痕。凹痕的存在说明此处的模塑收缩率高于其周边部位的收缩。如果模塑件在一处的收缩高于另一处，那么模塑件产生翘曲的原因。模内残余应力会降低模塑件的冲击强度和耐温性能。有些情况下，调整工艺条件可以避免凹。