

脱模剂PBT SK603 美国杜邦 天津山东一级代理

产品名称	脱模剂PBT SK603 美国杜邦 天津山东一级代理
公司名称	上海佳煜塑胶原料有限公司
价格	18.30/千克
规格参数	美国杜邦:SK603 SK603:美国杜邦 美国杜邦:SK603
公司地址	练塘镇章练塘路588弄15号1幢1层2区1054室
联系电话	021-31009787 13774269808

产品详情

公司秉承“以誠為本，信譽至上”的經營宗旨，【诚信】【服务】【品质】創立了自己的經營理念，在客戶群樹立了良好的口碑。為您提供充足的貨源和專業的技術支持！公司所售之新料均保證原廠原包，貨真價實！

本公司可支持多种原料混搭订购,可开13%增值税发票，提供售前咨询，售后服务。

美国杜邦Crastin PBT:系列如下欢迎来电咨询

杜邦Crastin PBT FGS600F40 NC010 低粘度，经润滑，高流动性，食品级

杜邦Crastin PBT S600F20 NC010 中等粘度，经润滑，易加工

杜邦Crastin PBT S600F10 NC010 中高粘度，润滑剂，易加工，尺寸稳定

杜邦Crastin PBT S600F40 NC010 低粘度，润滑剂，易加工，高流动

杜邦Crastin PBT ST820 NC010 高抗撞击，润滑剂

杜邦Crastin PBT HR5315HF NC010 加15%玻璃纤维增强，低粘度，抗水解，润滑剂

杜邦Crastin PBT HR5330HF NC010 加30%玻璃纤维增强，低粘度，抗水解，润滑剂

杜邦Crastin PBT LW9020 NC010 加20%玻璃纤维增强，润滑剂，抗弯曲

杜邦Crastin PBT LW9030 NC010 加30%玻璃纤维增强，润滑剂，尺寸稳定

杜邦Crastin PBT LW9320 NC010 加20%玻璃纤维增强，润滑剂，尺寸稳定

杜邦Crastin PBT LW9330 NC010 加30%玻璃纤维增强，润滑剂，易加工

杜邦Crastin PBT SK601 NC010 加10%玻璃纤维增强，润滑剂，刚性好

杜邦Crastin PBT SK602 NC010 加15%玻璃纤维增强，润滑剂，刚性好，易加工

杜邦Crastin PBT SK603 NC010 加20%玻璃纤维增强，润滑剂，刚性好，易加工

杜邦Crastin PBT SK605 NC010 加30%玻璃纤维增强，润滑剂，易加工

杜邦Crastin PBT SK609 NC010 加50%玻璃纤维增强，润滑剂，高强度，易加工

杜邦Crastin PBT SK612SF NC010 加15%玻璃纤维增强，低粘度，高流动，激光标记

杜邦Crastin PBT SK615SF NC010 加30%玻璃纤维增强，低粘度，高流动，激光标记

杜邦Crastin PBT HR5315HFS NC010 加15%玻璃纤维增强，高流量

杜邦Crastin PBT HR5330HFS NC010 加30%玻璃纤维增强，抗水解，脱模剂

杜邦Crastin PBT SC193 NC010 加30%玻璃纤维增强，医疗级

杜邦Crastin PBT LW9020FR NC010 加20%玻璃纤维增强，阻燃V0级

杜邦Crastin PBT LW9030FR NC010 加30%玻璃纤维增强，阻燃V0级

杜邦Crastin PBT S650FR NC010 阻燃V0级

杜邦Crastin PBT SK642FR NC010 加15%玻璃纤维增强，阻燃V0级

杜邦Crastin PBT SK645FR NC010 加30%玻璃纤维增强，阻燃V0级

杜邦Crastin PBT CE15315 NC010 加15%玻璃纤维增强，阻燃V0级

杜邦Crastin PBT CE15330 NC010 加30%玻璃纤维增强，阻燃V0级

杜邦Crastin PBT SK641FR NC010 加10%玻璃纤维增强，阻燃V0级

杜邦Crastin PBT SK643FR NC010 加20%玻璃纤维增强，阻燃V0级

杜邦Crastin PBT SK665FR NC010 加30%玻璃纤维增强，阻燃V0级

杜邦Crastin PBT SK692FR NC010 加15%玻璃纤维增强，阻燃V0级

杜邦Crastin PBT SK695FR NC010 加30%玻璃纤维增强，阻燃V0级

杜邦Crastin PBT T841FR NC010 加10%玻璃纤维增强，含脱模剂，阻燃V0级

杜邦Crastin PBT ST830FRUV NC010 超韧级，光稳定级，阻燃V0级

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。

公司货源充足，品种齐全，价格合理,量大从优,原厂原包,当天订货当天发货。我公司可以提供原料认证报告;UL认证、FDA认证、材质证明、ISO，ASTM物性资料、ROHS(SGS)报告、物质安全资料表(MSDS)物性、报价、UL报告、RoSH标准、SGS检测报告等)