

DR48价格,沙伯基础DR48

产品名称	DR48价格,沙伯基础DR48
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	25.00/公斤
规格参数	沙伯基础:厂商 DR48:型号 美国:产地
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	021-13701971786 13701971786

产品详情

供应DR48价格,沙伯基础DR48

我们的地址：上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢电话：021-13701971786联系手机：13701971786
期待您的咨询

我公司提供加工技术指导，原料认证报告;随货提供SGS(ROHS):欧盟环保认证报告；MSDS:物质安全资料表；COA:材料原出厂报告；FDA:食品级认证报告；欧盟高关注物质检测报告；UL黄卡：防火等级报告；NSF,ASTM或ISO:原厂物料性能参数等等相关资料

另有其它原料牌号无法一一展示，具体需要什么型号的原料可以联系我们。

由于市场价格时有浮动，请您来电咨询，上海多源将给你提供最新报价。

上海多源塑胶原料有限公司长期代理销售

10%玻纤增强PBT、20%玻纤增强PBT、30%玻纤增强PBT、阻燃PBT、矿物填充PBT、玻矿混合PBT、耐高温PBT、玻纤防火PBT、耐水解PBT、润滑剂添加PBT、热稳定剂添加PBT、耐紫外线PBT、食品级PBT、导热级PBT、高流动PBT。

供应PBT 357U沙伯基础 阻燃V-0抗紫外线 不起霜 未增强

供应PBT 735沙伯基础 加40%玻璃矿物HB收缩性低用途:家电部件

供应PBT 780沙伯基础 加40%玻璃矿物 阻燃V-0不起霜

供应PBT 4012G沙伯基础 加10%玻纤 延展性HB成型周期快用途:连接器

供应PBT 310SEO防火沙特创新未增强V0/5VA；

供应玻纤增强阻燃级PBT美国GE 420SEO (GF30%)

供应PBT美国GE 357M 防火阻燃级

供应PBT美国GE 357U 防火阻燃级

供应PBT美国GE 357 防火阻燃级 (UL94 V-0, 沙特创新)

供应PBT美国GE 420SEO阻燃级 (30%) 玻纤增强

供应PBT美国GE DR48 阻燃级 玻纤增强 (17%) (UL94 V-0/5V, 沙特创新)

供应PBT美国GE 760E-BK1144 阻燃级 玻纤增强

供应PBT美国GE 1102-BK1066 阻燃级 玻纤增强

供应PBT美国GE 4521-BK1066阻燃级 玻纤增强

供应PBT美国GE 357U-BK1066阻燃级 玻纤增强

供应PBT美国GE 357U-1001 阻燃级 玻纤增强

供应PBT美国GE 364-GY8913 阻燃级 玻纤增强

供应PBT美国GE 430-8433 阻燃级 玻纤增强

加工工艺

PBT为热塑性塑料，为适用于不同加工业者使用，一般多少会加入添加剂，或其它塑料

掺混，随着添加物比例不同，可制造不同规格的产品。由于PBT具有耐热性、耐候性、耐药品性、电气特性佳、吸水性小、光泽良好，广泛应用于电子电器、汽车零件、机械、家用品等，而PBT产品又与PPS、PC、POM、PA等共称为五大泛用工程塑料。

物理特性

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）和高温变形温度都比PET材料要低。维卡软化温度大约为170。玻璃化转换温度（glass transition temperature）在22到43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。

应用范围

家用器具（食品加工刀片、真空吸尘器元件、电风扇、头发干燥机壳体、咖啡器皿等），电器元件（开关、电机壳、保险丝盒、计算机键盘按键等），汽车工业（散热器格窗、车身嵌板、车轮盖、门窗部件等）。

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（最大到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，建议最小直径为0.75mm。