

江苏PBT防火纯树脂,防火PBT树脂

产品名称	江苏PBT防火纯树脂,防火PBT树脂
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	美国GE:厂商 310SEO: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

供应江苏PBT防火纯树脂,防火PBT树脂

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

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 357沙伯基础 抗撞击 阻燃V-0未增强用途:开关.外壳

供应PBT 357M沙伯基础 易流动 阻燃V-0易脱模 注射成型

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

注塑问题

聚对苯二甲酸丁二醇酯(PBT) 是通用的工程塑料。

1 PBT的工艺特性

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%。

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，注射压力对PBT熔

体流动性影响是明显。

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。

PBT成型制品各向异性。PBT在高温下遇水易降解。

2注塑机

选用螺杆式注塑机时。应考虑如下几点。

制品的用料量应控制在注塑机额定最大注射量的30%~80%。不宜用大注塑机生产小制品

。

应选用渐变型三段螺杆，长径比为15~20，压缩比为2.5~3.0。

应选用自锁式喷嘴，并带有加热控温装置。

在成型阻燃级PBT时，注塑机的有关部件应经防腐处理。

3制品与模具设计

制品的厚度不宜太厚，PBT对缺口很敏感，因此，制品的直角等过渡处应采用圆弧连接

PBT的成型收缩率较大，在1.7%~2.3%，模具要有一定的脱模斜度。

模具需要设排气孔或排气槽。

浇口的口径要大。

模具需设置控温装置。模具最高温度不能超过100 。

阻燃级PBT成型，模具表面要镀铬，以防腐。

4原料准备

注塑前要进行干燥、要将水分含量控制在0.02%以下。采用热风循环干燥时，当温度为

105 、120 或140 时，所对应的时间不超过8h、5h、3h。料层厚度低于30mm。

5注塑工艺参数

注射温度PBT的分解温度为280 ，所以实际生产中一般控制在245~260 之间。

注射压力注射压力一般为50~100MPa。

注射速率PBT冷却速度快，因此要采用较快的注射速率。

螺杆转速和背压成型PBT的螺杆转速不宜超过80r/min，一般在25~60r/min之间。背压一般为注射压力的10%~15%。

模具温度一般控制在70~80 ，各部位的温度差不超过10 。

成型周期一般情况下为15~60 s。

6注意事项

再生料的使用再生料与新料的比例一般在25%~75%。

脱模剂的使用一般情况下不使用脱模剂，必要时可采用有机硅脱模剂。

停机处理聚对苯二甲酸丁二醇酯（PBT）是通用的工程塑料。PBT的聚合工艺成熟、成本较低，成型加工容易。未改性PBT性能不佳，实际应用要对PBT进行改性，其中，玻璃纤维增强改性牌号占PBT的70%以上。