

巴斯夫B4406G3，德国巴斯夫B4406G3

| | |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | 巴斯夫B4406G3，德国巴斯夫B4406G3 |
| 公司名称 | 上海多源塑胶原料有限公司 |
| 价格 | 26.00/公斤 |
| 规格参数 | 德国巴斯夫:厂商 B4406G:型号 德国: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

供应巴斯夫B4406G3，德国巴斯夫B4406G3

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。

Ultradur? B4500 BASF Corporation PBT 食品级PBT

Ultradur? B4520 BASF Corporation PBT

Ultradur? B4560 BASF Corporation PBT

Ultradur? B6550 BASF Corporation PBT

Ultradur? B2300 G6 HR BK15116 BASF Corporation PBT 玻璃纤维增强材料, 30%PBT

Ultradur? B4300 G3 High Speed BASF Corporation PBT 玻璃纤维增强材料, 15%PBT

Ultradur? B4300 G4 BASF Corporation PBT 玻璃纤维增强材料, 20%PBT

Ultradur? B4300 G6 BASF Corporation PBT 玻璃纤维增强材料, 30%PBT

Ultradur? B4300 K4 BASF Corporation PBT 玻璃珠, 20%PBT

Ultradur? B4300 K6 BASF Corporation PBT 玻璃珠, 30%PBT

Ultradur? B4330 G6 HR BASF Corporation PBT 玻璃纤维增强材料, 30%PBT

Ultradur? B4400 G5 BASF Corporation PBT 玻璃纤维增强材料, 25%PBT

Ultradur? B4406 G2 BASF Corporation PBT 玻璃纤维增强材料, 10%PBT

Ultradur? B4406 G3 Q717 BASF Corporation PBT 玻璃纤维增强材料, 15%PBT

Ultradur? B4406 G4 BASF Corporation PBT 玻璃纤维增强材料, 20%PBT

Ultradur? B4406 BASF Corporation PBT

PBT

聚对苯二甲酸丁二醇酯，英文名polybutylene

terephthalate（简称PBT），属于聚酯系列，是由1.4-pbt丁二醇(1.4-Butylene glycol)与对苯二甲酸(PTA)或者对苯二甲酸酯(DMT)聚缩合而成，并经由混炼程序制成的乳白色半透明到不透明、结晶型热塑性聚酯树脂。与PET一起统称为热塑性聚酯，或饱和聚酯。

PBT理化特性

PBT为乳白色半透明到不透明、结晶型热塑性聚酯。具有高耐热性、韧性、耐疲劳性，自润滑、低摩擦系数

，耐候性、吸水率低，仅为0.1%，在潮湿环境中仍保持各种物性（包括电性能），电绝缘性，但体积电阻、介电损耗大。耐热水、碱类、酸类、油类、但易受卤化烃侵蚀，耐水解性差，低温下可迅速结晶，成型性良好。缺点是缺口冲击强度低，成型收缩率大。故大部分采用玻璃纤维增强或无机填充改性，其拉伸强度、弯曲强度可提高一倍以上，热变形温度也大幅提高。可以在140℃下长期工作，玻纤增强后制品纵、横向收缩率不一致，易使制品发生翘曲。

PBT燃烧鉴别

不易燃烧，燃烧时无液体流下，离开火焰后在5秒钟内熄灭，（相似于PC）

PBT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，或与其它塑料掺混，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等共称为五大通用工程塑料。PBT结晶速度快，最适宜加工方法为注塑，其他方法还有挤出、吹塑、涂覆和各种二次加工成型，成型前需预干燥，水分含量要降至0.02%。

PBT的注塑工艺特性与工艺参数的设定 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。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 注塑机的选择

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。

未改性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6h、4h、2h。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240-260℃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15~60s。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 PBT的停机时间在30min以内，可将温度降到200℃时停机。长期停机后再生产时，要将料筒内的料排空，再加入新料才能进行正常生产。

制品的后处理 一般情况下不需要进行处理，必要时在120℃时处理1~2h。