德国巴斯夫B4300G3，巴斯夫B4300G3

产品名称	德国巴斯夫B4300G3，巴斯夫B4300G3
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	21.00/公斤
规格参数	德国巴斯夫:厂商 B4300G: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

供应德国巴斯夫B4300G3，巴斯夫B4300G3

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。

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。

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 B4300M5 PBT-MF25

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 B4330G6 HR PBT-I-GF30

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 B4406 PBT FR

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 B4406G2 PBT-GF10 FR

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 B4406G4 PBT-GF20 FR

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 B4406G6 PBT-GF30 FR

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 B4500 PBT

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 B4500 FC PBT

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 B4520 PBT

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 B4520 High Speed PBT

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 B4520 PRO PBT

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 B4560 PBT

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 B6550 PBT

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 B6550 FC PBT

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 B6550L PBT

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 B6550LN PBT

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 S4090G2 (PBT+ASA)-GF10

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 S4090G4 (PBT+ASA)-GF20

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 S4090G4 High Speed (PBT+ASA)-GF20

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 S4090G6 (PBT+ASA)-GF30

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 S4090G6X (PBT+ASA)-GF30

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 S4090G6X High Speed (PBT+ASA)-GF30

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 S4090GX (PBT+ASA)-GF14

Ultradur? PBT 德国巴斯夫 S4090GX LS High Speed (PBT+ASA)-GF14

PBT特点

低温、低摩尔比、温和反应

可靠的停留时间

在不同反应阶段保持合理的物料消耗

低耗、节能、经济

熔体流变性佳

设计规模

工业化生产的正在运行的连续装置生产能力从30吨/日-500吨/日，即年产1万吨-15万吨

。

理化特性

自润滑、低摩 擦系数，但体积电阻、介电损耗大。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°C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。

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°C）和高温变形温度都比PET材料要低。维卡软化温度大约为170°C。玻璃化转换温度（glass trasitio temperature）在22°C到43°C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°C，6~8小时，或者150°C，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°C，2.5小时。

熔化温度：225~275°C，建议温度：250°C。

模具温度：对于未增强型的材料为40~60°C。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。

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°C，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。

①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

②应选用渐变型三段螺杆，长径比为15~20，压缩比为2.5~3.0。

③应选用自锁式喷嘴，并带有加热控温装置。

④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

①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

②PBT的成型收缩率较大，在1.7%~2.3%，模具要有一定的脱模斜度。

③模具需要设排气孔或排气槽。

④浇口的口径要大。

⑤模具需设置控温装置。模具最高温度不能超过100°C。

⑥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°C、120°C或140°C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

①注射温度PBT的分解温度为280°C，所以实际生产中一般控制在245~260°C之间。

②注射压力注射压力一般为50~100MPa。

③注射速率PBT冷却速度快，因此要采用较快的注射速率。

④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%。

⑤模具温度一般控制在70~80°C，各部位的温度差不超过10°C。

⑥成型周期一般情况下为15~60 s。

6注意事项

①再生料的使用再生料与新料的比例一般在25%~75%。

②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。

③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。

发展史

PBT树脂即聚对苯二甲酸丁二醇酯，作为五大通用工程塑料之一，主要用于PBT改性、PBT

抽丝、拉膜、