

(5615) 台湾长春PBT

产品名称	(5615) 台湾长春PBT
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	20.00/KG
规格参数	PBT:防火UL94V阻燃 5615:环保无卤 台湾长春:含15%玻纤增强
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

产品详情

工艺特点

编辑

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。

加工条件	干燥温度（ ）	110~120	干燥时间约（hr）	2~3
	模具温度（ ）	50~75	残料量（mm）	2~6
	熔胶温度（ ）	250~270	背压（MPa）	5~10
	注射压力（MPa）	100~140	锁模力约(ton/in2)	3~4
	注塑速度	高速	回料转速(rpm)	70~90
	螺杆类别	标准螺杆（直通式喷嘴）		
	停机处理	关料闸啤清即可	碎料翻用（%）	15~25
备注：防火PBT需要用PE料过炮，水口料不宜回收利用。				

模具制作	合适壁厚mm)	1.5~4（排气要充分）
------	---------	--------------

浇口设计	不宜用热流道系统；大部分浇口均宜，因为需高速注塑，
	浇口通常要较大，针点形、潜水浇口的直径应为1.5mm
收缩率（%）	1.7 ~ .2.3%，成型后48小时内仍有少许收缩（0.05%）