

## PBT420重庆代理，沙伯基础420

产品名称	PBT420重庆代理，沙伯基础420
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	16.00/公斤
规格参数	沙伯基础:生产厂家 420: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PBT420重庆代理，沙伯基础420

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 DR48 美国GE 17%玻纤增强阻燃

供应PBT 815 美国GE 15%玻纤增强,高光泽

供应PBT 830 美国GE 30%玻纤增强,高光泽

供应 阻燃PBT 310SE0沙伯基础 防火V0纯树脂

供应 加纤PBT 420沙伯基础30%GF高耐热

供应 阻燃PBT SHF4930沙伯基础15%GF防火V0 高流动

供应 加纤阻燃PBT 420SEO沙伯基础30%GF防火V0

供应 通用级PBT 325沙伯基础 未增强 流动性好

供应 耐冲击PBT 357沙伯基础 阻燃V0纯树脂

供应 室外应用PBT 364沙伯基础 阻燃耐候

供应 电器性能PBT DR51沙伯基础15%GF

供应PBT 357U防火V0沙特创新未增强；

供应PBT 310SEO防火沙特创新未增强V0/5VA；

供应PBT DR51玻纤增强沙特创新非阻燃15%GF；

供应PBT 420SEO玻纤增强沙特创新防火V0/5VA,30%GF；

供应PBT 沙伯基础553 玻纤增强沙特创新V0防火30%，

供应PBT 沙伯基础735 沙特创新 40%玻纤/矿物增强；

供应PBT 1494X02 日本东丽 非增强级，阻燃V-0

供应PBT 1101G-30 日本东丽 30%玻纤增强,标准型号

供应PBT 1401X34 M1200 日本东丽

PBT玻纤增强级 1184G05 防火V0,阻燃PBT,日本东丽

PBT塑胶原料 日本东丽PBT EC44G-30阻燃增强液晶电视背光用料

PBT日本东丽1101G-30加纤30%阻燃V0塑胶原料

供应增强级防火PBT B4406G4 德国巴斯夫

PBT B4406G4 德国巴斯夫 特性：玻纤增强注射级，阻燃，良好的尺寸

供应PBT 2016日本宝理15%玻纤增强V0防火

【专供】高韧性PBT 3105H日本宝理15%GF

【专供】阻燃PBT CRN7020日本宝理20%GF低挥发

【专供】阻燃PBT纯树脂 CRN7000日本宝理低挥发

【专供】超低翘曲PBT 7400W日本宝理 玻纤增强

供应PBT日本宝理 70G15 难燃级 GF15% 玻纤增强

供应PBT日本宝理 70G20 GF20%玻纤增强 难燃级

供应PBT日本宝理 70G30 难燃级 GF30%玻纤增强

供应PBT 70G30 日本宝理 标准难燃品级 GF30%增强型

供应PBT日本宝理 3316 , 3116阻燃 玻纤增强 ( GF7.5 , 15% , 20% , 30% , UL94 V-0 )

供应PBT日本宝理 3216 , 3226阻燃 玻纤增强 ( GF7.5 , 15% , 20% , 30% , UL94 V-0 )

## 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-*p*-BT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。

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

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。