高流动PBT B2520可做薄壁零件

产品名称	高流动PBT B2520可做薄壁零件
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:聚丁烯对苯二甲酸酯 B2520:可做薄壁零件 德国巴斯夫:高流动
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

Asia Poly Films Industries 是一家多功能双向拉伸聚丙烯 (BOPP)
薄膜生产商，原先使用的是其他模头供应商的一款相对较新的模头，而在转而使用诺信公司 (Nordson Corporation) 推出的全新款依迪埃 Autoflex
模头后，他们大幅减少了复合级薄膜生产线的停机时间并提高了产量。

诺信推出全新款依迪埃 Autoflex 模头 减少停机时间并提高产量

Asia Poly Films 使用的依迪埃AutoflexTM 模头

PBT材料为聚对苯二甲酸丁二醇酯，英文名polybutyleneterephthalate（简称PBT），属于聚酯系列，是由1.4-pbt丁二醇(1.4-Butyleneglycol)与对苯二甲酸(PTA)或者对苯二甲酸酯(DMT)聚缩合而成。

又会破坏玻纤表面的界面层熔体粘度愈小，界面层受损，玻璃纤维受到的粘结力也愈小，当粘度小到一定程度时，玻璃纤维便会摆脱PBT树脂基体的，逐渐向表面累积而外露。

模具温度影响。由于模具型面温度较低，质量轻冷凝快的玻璃纤维被瞬間冻结，若不能及时被熔体充分包围，就会外露而形成“ 浮纤 ”。

玻纤增强PBT注塑过程易产生较多的模垢原因：模垢产生是由材料的小分子含量过高或者材料的热稳定性较差引起的。PBT由于其寡聚物和小分子残留率通常在1%～3%，相对与其他材料容易产生模垢。而在引入玻纤以后，更加明显。这将导致在连续加工过程中，需要定时清理模具，造成生产效率低下。解决方法：1.减少小分子助剂的添加量(如润滑剂、偶联剂等)。

自 2017 年开始生产 BOPP 薄膜以来，Asia Poly Films 在使用原先的模头期间频繁遭遇局部厚度过大和薄膜下垂问题，因此无法达到客户所要求的平整度。他们不得不每两三个月就清洁一次模头，这一过程意味着每次清洁都需要停产 48 至 60
小时。该模头还出现了厚度偏差，只有将生产线速度限制在产量不超过每小时2,800
千克的水平才能将这一偏差控制在可接受的范围内。

根据主管 Dipesh Patel 的介绍，自 2019 年 2 月安装依迪埃模头以来，Asia Poly Films
的生产线就一直以每小时产量 3,500 千克的速度持续运行，厚度偏差也很好地保持在了“ 远在可接受的范围内 ”。“ 除此之外，我们原先的模头在生产线启动后需要大约两小时才能稳定下来，开始生产出厚度偏差处于可接受范围内的薄膜，而新的依迪埃模头在短短 15 或 20 分钟内就能稳定下来。 ”

Asia Poly Films 的样品

Patel 先生表示，在保持原有挤出机、控制器和聚合物配方不变的同时使用新款 Extrusion Dies Industries 模头，Asia Poly Films 生产出了具有更低雾度和更高光亮度的薄膜。