

# 长期现货PBT沙伯基础创新 ENH4550 无卤素

产品名称	长期现货PBT沙伯基础创新 ENH4550 无卤素
公司名称	上海缘塑新材料有限公司
价格	1.00/25kg包
规格参数	特性:阻燃 产地:美国 形式:颗粒料
公司地址	上海市奉贤区明城路
联系电话	021-31009739 15821669082

## 产品详情

PBT沙伯基础创新 ENH4550 无卤素

PBT

聚对苯二甲酸丁二醇酯，英文名polybutylece terephthalate（简称PBT），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%。

沙伯基础创新 ENH4550

PBT技术的基础是IEEE802.1ah定义的PBB（ProviderBackboneBridge，运营商骨干桥接）技术，IEEE把PBT技术称为PBB-TE（Provider Backbone Bridge Traffic Engineering，支持流量工程的运营商骨干桥接技术）。PBB又称为MAC-in-MAC，是一种基于MAC堆栈的技术，用户MAC被封装在运营商MAC内，通过二次封装对用户流量进行隔离，增强了以太网的可扩展性和业务的安全性。PBB的关键是在MAC-in-MAC封装中引入了24 bit的I-TAG（业务实例标签）用来标识业务。

基础创新 ENH4550

概述

随着CE（CarrierEthernet，电信级以太网）概念的提出，满足电信网络需求，面向连接的以太网技术—PB

T ( ProviderBackboneTransport , 运营商骨干传送 ) 也在2005年10月浮出水面。此后 , 国内外均有运营商采用PBT技术组网 , 为PBT技术在城域网内的发展提供了很好的开端。

## 技术

PBT技术基于PBB技术 , 其核心是对PBB技术进行改进 , 通过网络管理和控制 , 使CE中的业务事实上具有连接性 , 以便实现保护倒换、OAM、QoS、流量工程等电信网络的功能。PBT技术去掉了PBB技术的部分内容 , 因此支持PBT技术的设备 , 将会丢弃未知目的地的数据 , 而不是把它洪泛到所有潜在目的地。PBT技术关闭了PBB的组播功能 , 不转发而是丢弃组播数据 ; 关闭了广播学习功能 , 因为通过网络的PBT通路是预先定义好的 ; 还关闭了用于阻止网络内出现环路的协议 , 因为对数据帧的转发路径是预先配置好的 , 不再需要阻止环路协议 , 这样有助于提高网络的利用率。运营商可以管理不同路由上的负载 , 防止负载不均衡情况的发生。

## 基础创新 ENH4550 无卤素

PBT技术采用外层MAC加上外层 D ( B-DA+B- D ) 进行业务转发 , 使CE受到运营商的控制并能隔离用户流量。这样内层用户C-VLAN不必在全网中惟一 , 不同的B-DA可以采用相同的C- D , 不会造成数据帧在转发中的冲突。

PBT技术支持带宽管理和CAC ( ConnectionAdmissionControl , 连接接纳控制 ) 功能 , 以实现对网络资源的管理 , 通过网管配置或NC ( NetworkController , 网络控制器 ) 建立连接 , 可方便实现灵活的交换和TE。

PBT技术采用IEEE802.1ag中的CFM ( ConnectivityFault Management , 连接性故障管理 ) 机制来持续地监视网络中的隧道状态。当主用隧道失效时会把业务自动转移到预先建立的备用电路上 , 增加了必要的弹性。有些厂商声明可以获得15 ms的故障倒换时间。

PBT技术兼容传统以太网桥的架构 , 不需要对网络中间节点进行更新即可基于B-DA+B- D对数据帧进行转发 , 数据帧也不需要修改 , 转发效率高。

## 基础创新 ENH4550 无卤素

### 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:

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 。