

# PBT FV699

产品名称	PBT FV699
公司名称	东莞市彤达塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	SABIC:PBT FV699:进口 美国:PBT价格
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区帝豪街6巷1号一楼
联系电话	13434081795

## 产品详情

PBT FV699 基础创新塑料(美国):物理性质熔点: 224 玻璃化温度: 20~40 无定形密度: 1.286g/cm<sup>3</sup> 结晶形密度: 1.390g/cm<sup>3</sup> 结晶速度指数: 15 溶解性能: 不溶于有机溶剂, 强酸和强碱可使其降解, 52 以上的水长期浸泡可使其水解。稳定性: 性能稳定

PBT FV699 基础创新塑料(美国)材料的优点: 机械性能优异, 尤其具有较高的刚性和硬度耐热性佳, 热变形温度可达180 以上良好的表面光泽性能, 尤其适应于免喷涂电子电器产品较快的结晶速度, 流动性好, 成型性优良热稳定性好, 尤其具有较低的热膨胀率和尺寸收缩率耐化学品、溶剂、耐候性佳?介电强度高, 电气性能佳吸湿性低, 对电气及尺寸稳定性影响极小

PBT FV699 基础创新塑料(美国)注塑模工艺条件: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 , 6~8小时, 或者150 , 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 , 2.5小时。熔化温度: 225~275 , 建议温度: 250 。模具温度: 对于未增强型的材料为40~60 。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(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。