

PET美国杜邦FR945增强级 阻燃级 耐高温pet原料 聚酯切片pet

产品名称	PET美国杜邦FR945增强级 阻燃级 耐高温pet原料 聚酯切片pet
公司名称	上海远能工程塑料有限公司
价格	1.00/1
规格参数	
公司地址	上海嘉定区安亭镇墨玉南路1080号508室
联系电话	15250233253

产品详情

本公司诚信经营，重信用、守合同，保证产品质量，以多品种经营特色和薄利多销的原则，赢得了广大客户的一致信赖。

】长期供应各国进口产品系列通用塑料:HDPE、LDPE、LLDPE、MDPE、PVC、HIPS、GPPS、ABS、PP、SAN、EAA、AVA;工程塑料:PC、PA6、PA66、PA6/66、POM、PBT、PET、PMMA、PPE、PPO;高温塑料:PA6T、PA9T、PPS、PPA、PA46、LCP;热塑性弹性体:TPE、TPEE、TPU、TPV、TPR、TPX、SBS、SEBS、POE;合金塑料:PC/ABS、PC/ASA、ABS/NYLON、PA/ABS、PA/PPE、PC/PBT、ABS/SMA、PPO/PS、PPE/PS、PC/PET、PC/PE、PC/PU、PPO/PBT、Nylon/PTFE;特种工程塑料:PTFE、PFA、ETFE、FEP、PVDF、PEI、PEEK、COC、COP、PA/MXD6、PSU、PPSU、PPS、PSF、PA11、PA12、PI、PAA、PES等

PET在熔融状态下的流变性较好，压力对粘度的影响比温度要大，因此，主要从压力着手来改变熔体的流动性。

- 1、塑料的处理由于PET大分子中含有脂基，具有一定的亲水性，粒料在高温下对水比较敏感，当水份含量超过极限时，在加工中PET分子量下降，制品带色、变脆。因此，在加工前必须对物料进行干燥，其干燥温度为150℃，4小时以上，一般为170℃，3-4小时。可用空射法检验材料是否完全干燥。回收料比例一般不要超过25%，且要把回收料彻底干燥。
- 2、注塑机选用PET由于在熔点后稳定的时间短，而熔点又较高，因此需选用温控段较多、塑化时自摩擦

生热少的注射系统，并且制品（含水口料）实际重量不能小于机器注射量的2/3。基于这些要求，华美达近年开发了中小系列的PET专用塑化系统。锁模力按大于6300t/m²选用。

3、模具及浇口设计PET瓶胚一般用热流道模具成型，模具与注塑机模板之间最好要有隔热板，其厚度为12mm左右，而隔热板一定能承受高压。排气必须充足，以免出现局部过热或碎裂，但其排气口深度一般不要超过0.03mm，否则容易产生飞边。

4、熔胶温度可用空射法量度。270-295 不等，增强级GF-PET可设为290-315 等。

5、注射速度一般注射速度要快，可防止注射时过早凝固。但过快，剪切率高使物料易碎。射料通常在4秒内完成。

6、背压越低越好，以免磨损。一般不超过100bar。通常无须使用。

7、滞留时间切勿使用过长的滞留时间，以防止分子量下降。尽量避免300 以上的温度。若停机少于15分钟。只须作空射处理；若超过15分钟，则要用粘度PE清洁，并把机筒温度降至PE温度，直至再开机为止。

用途

玻璃纤维增强PET适用于电子电气和汽车行业，用于各种线圈骨架、变压器、电视机、录音机零部件和外壳、汽车灯座、灯罩、白炽灯座、继电器、硒整流器等。PET工程塑料目前几个应用领域的耗用比例为：电器电子26%，汽车22%，机械19%，用具10%，消费品10%，其他为13%。目前PET工程塑料的总消耗量还不大，仅占PET总量的1.6%。

1.薄膜片材方面：各类食品、药品、无毒无菌的包装材料；纺织品、精密仪器、电器元件的高档包装材料；录音带、录象带、电影胶片、计算机软盘、金属镀膜及感光胶片等的基材；电气绝缘材料、电容器膜、柔性印刷电路板及薄膜开关等电子领域和机械领域。

PET RYNITEFR945-BK507可提供COA、COC,ROHS.MSDS.UL黄卡等等资料，价格最优，质量保证！