

## PBT 基础创新塑料(美国)VAC3001 活动的铰链

产品名称	PBT 基础创新塑料(美国)VAC3001 活动的铰链
公司名称	东莞市塑正塑化有限公司
价格	.00/kg
规格参数	PBT:PBT 型号:VAC3001 产地:基础创新塑料(美国)
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路75号12栋118室
联系电话	13592777159 15217378667

## 产品详情

PBT (聚对苯二甲酸丁二醇酯)

PBT 基础创新塑料(美国)VAC3001 活动的铰链

PBT是主链上含有酯基的线性热塑性饱和聚酯聚合物，其化学名为Polybutylene terephthalate，简称PBT，是和PET树脂同类的高聚物。

由于它具有高的熔点和结晶度，由于其吸水率和线性热膨胀系数很低，因此具有优良尺寸稳定性。此外，它的电绝缘性也非常优异，因吸潮引起的电性能变化很小，电绝缘破坏电压很高。

在PBT的结晶结构中存在结晶区和非晶区，因此，容易进行共混改性和赋予其各种功能；它有阻燃等级、短周期等级、高抗冲击等级等多种性能不同的等级。

在连接器、微型开关、电容器外壳等的电子零件，OA机器的键盘以及电话机的功能部件、车载电子零件以及车门把手等汽车零部件上都有其应用；其次在医疗仪器、建筑材料、精密仪器等贴近我们的日常生活的许多用品上都采用了这种树脂。

DVD-ROM驱动器/框架压缩空气瓶/重锤安全气囊通电部件

必须对材料进行预干燥，干燥条件如右

干燥温度并非干燥机的设定温度，请确认颗粒温度是否在右表所示的温度范围内。为了防止在成型中吸水，建议使用漏斗式干燥机（95～105℃）。

为了防止树脂分解，请按下列条件设定树脂温度及机筒内的滞留时间。

1. 最佳树脂温度：250 ~ 270 （不得超过280 ）2.

料筒内滞留极限时间料筒温度滞留时间非阻燃等级阻燃等级250 60分钟以内30分钟以内270 30分钟以内10分钟以内（以上只是作为参考的范围值，还会因各种条件的不同而发生变化。）

干燥温度干燥时间120 5小时 140 3小时

当树脂出现分解或有分解的迹象时，请降低机筒温度，并将机筒内的材料彻底排清。在作业时请带好防护眼睛，不要将手、脸靠近喷嘴处。

成型中断时，请将机筒内的材料完全射出，关闭机筒的加热器电源。

请勿混入本公司推荐外的着色剂、添加剂及异种牌号的树脂。

在替换材料时，必须先用聚乙烯（PE）或聚苯乙烯（PS）替换“DURANEX?”，然后才能替换其他的树脂。

在工局部或完全通作场所应为风。

1 模具温度，注射速度，成型周期

(1) 模具温度

由PBT结晶速度快，所以可在40-120 的范围内得到较有光泽的成型表面。模具温度越高，表面光泽、尺寸稳定性就越好，但变形也越大。作为变形对策有时采用低模具温度，但这样会有因高温使用或回火处理而增大变形的问题，所以需要事先进行研究。

(2) 注射速度

由于固化速度快，所以快速的注射速度可得到表面光泽好的成型品。但由于注射速度快时，容易发生气体烧焦的问题，需要充分考虑排气口的设计。

(3) 成型周期

由于固化速度快，所以可用比较短的成型周期进行成型。为了消除凹陷、变形和降低尺寸波动，要将浇口封闭时间设定为注射时间（注射保压时间）。

标准条件

预备干燥: 120 ,5小时以上: 140 ,3小时以上树脂温度: 250 模具温度: 40 保压压力: 60 冷却时间: 塑化时间 ,或有可能顶出的时间螺杆旋转数: 100