

## PBT B4300G3 德国巴斯夫 尺寸稳定

产品名称	PBT B4300G3 德国巴斯夫 尺寸稳定
公司名称	上海市洪超塑胶原料有限公司
价格	2.00/KG
规格参数	德国巴斯夫:PBT B4300G:德国巴斯夫 德国巴斯夫:B4300G3
公司地址	青浦区章练塘路588弄15号
联系电话	17621211411

## 产品详情

### 一、PET产品系列：

( 阻燃V0增强级 ) 美国杜邦FR530,台湾南亚4410G6;

### 二、PBT产品系列：

树脂：美国杜邦S600F20,S600F10,S600F40,

台湾新光D201,日本宝理2000,2002,台湾长春1100,日本东丽1401-X06,1401-X04;

增强级：美国杜邦SK605,SK655,SK603;台湾新光：D201G15, D201G30，沙特基础创新：DR51，日本宝理  
：3015，3300,德国巴斯夫：B4300G6,B4300G3;日本东丽1201G-15,1101G-30,5101G-15,1101G-X50,1101G-  
X53;台湾长春：3015，3030，

增强阻燃级：美国杜邦SK645FR,SK655FR1, 沙特基础创新：DR48,420SE0,台湾新光:D202G15,D202G30,E202  
G15,E202G30 ( 4803，4806，4886，4806，3803，3883，3806，3886。 )

日本三菱：5010GN1-15AM,5010GN1-30AM,

日本宝理：3216，3316，70G30,CN7030NN,CN7030BB,

德国巴斯夫B4406G3,B4406G6,

日本东丽1164G-15,1164G-30,1184G-A15,1184G-A30;

台湾长春：4815，4830，4115，4130，

I 阻燃级（未增强）：沙特基础创新GE: 310SE0,日本宝理:CN70000NN/BB,台湾南亚：1300

供应德国巴斯夫PBT Ultradur :

德国巴斯夫Ultradur B 2300 G6 HR BK15116是抗性加水分解，被着色的黑色30%玻璃纤维被加强的PBT，

德国巴斯夫Ultradur B 2300 G6 HR Unc。是抗性加水分解，30%玻璃纤维被加强的PBT，

德国巴斯夫Ultradur B 2550是提供好抗热能力的未装满，容易的流程PBT。

德国巴斯夫Ultradur B 4030 G6 被加强的30%玻璃纤维冲击修改了技术零件的射入铸造的等级;

德国巴斯夫Ultradur B 4040 G10

BK5110是被着色的黑色，与为技术零件加强的50%玻璃纤维的注坯模型PBT

德国巴斯夫Ultradur B 4040 G10

50%玻璃纤维的射入铸造的等级与优秀表面结束(即汽车外部门手把外部镜子的技术部分的...

德国巴斯夫Ultradur B 4040 G3 HT BK5830是被填装的15%玻璃，被着色的黑色，注坯模型PBT。

德国巴斯夫Ultradur B 4040 G4

与20%玻璃纤维的注坯模型等级与优秀表面结束的技术部分的(即烤箱和汽车门把柄)。

德国巴斯夫Ultradur B 4040

G6高速BK15029是高流程，快速循环与低翘曲，被填装的30%玻璃，被着色的黑色的PBT...

德国巴斯夫Ultradur B 4040 G6

是30%玻璃纤维的射入铸造的等级与优秀表面结束(即汽车外部门手把外部镜子的技术部分的...

在100-120 件下干燥2-4小时

注塑温度在220-265 之间

模具温度为70-100

注射压力为70—100Mpa。

干燥处理：PBT在高温下很容易水解，因此注塑成型前的干燥处理非常重要。建议在120 的空气中干燥6

至8小时，或者在150℃的空气中干燥2至4小时。如果用吸湿干燥，建议干燥条件为150℃，。

熔化温度：225 ~ 275℃，建议温度250℃。

模具温度：对于未增强型材料为40 ~ 60℃。要很好地设计模具的冷却回路以减小塑件的弯曲变形。冷却

过程一定要快而均匀。建议模具冷却回路的直径为12mm。

注射压力：中等（大到150MPa）。

注射速度：尽可能提高注射速度（因为PBT的凝固性很快）。

流动和浇口：建议使用圆形流道以减少压力传递中的压力损失（经验公式：流道直径 = 塑件厚度 + mm）

。可以采用各种式的浇口。也可以采用热流道，但要注意防止材料的渗漏和降解。浇口直径应该在 $T \sim 1$

.5T之间，这里t是塑件的厚度。如果是潜伏式浇口，建议小直径不小于12mm。

选用螺杆式注塑机时，应考虑如下几点：

1 制品的用料量应控制在注塑机额定大注射量的30% ~ 80%。大注塑机生产小制品是行不通的。

- 2 应选用渐变型三段螺杆，长径比为15~20，压缩比为2.5~3.0。
- 3 应选用自锁式喷嘴，并带有加热控温装置。
- 4 在成型阻燃级PBT时，注塑机的相关部件应做防腐处理。

#### 制品与模具设计：

- 1 制品的厚度不宜太厚，PBT对接接口很粗糙，所以，制品的直角等过渡处应采用圆弧连接。
- 2 未改性PBT的成型收缩率较大，在1.7%~2.3%，模具必须要有脱模斜度。
- 3 模具必须设排气孔或排气槽。
- 4 浇口的口径要大。
- 5 模具需设置控温装置。模具高温不能超过100摄氏度。

6 阻燃级PBT成型，模具表面要镀铬，或做其他防腐处理。

原料准备：

注塑前要进行干燥、要将水分含量控制在0.02%以下。采用热风循环干燥时，当温度为105 、120 或14

0 时，所对应的时间不超过6h、4h、2h。料层厚度低于30mm。

5 注塑工艺参数:

1 注射温度 PBT的分解温度为280摄氏度，所以实际生产中一般控制在240-260摄氏度之间。

2 注射压力 一般为50 ~ 100MPa。