

# 美国杜邦(PBT杜邦) PBT杜邦

产品名称	美国杜邦(PBT杜邦) PBT杜邦
公司名称	苏州安俊尔塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:总代理
公司地址	江苏省苏州市昆山市花桥镇蓬青路888号
联系电话	021-39596360 18501713476

## 产品详情

PBT SK603（杜邦一级代理商），PBT SK603杜邦，PBT SK603一级代理商，美国杜邦PBT

S600F20价格怎么样？美国杜邦PBT SK603多少钱一吨？哪里有卖美国杜邦PBT

SK603？（代理销售原厂原包进口品牌美国杜邦PBT

SK603塑胶原料首选上海达双有限公司，欢迎查看我们的网站）

PBT SK603（杜邦一级代理商）PBT的工艺特点

PBT注塑之前一定要在110~120 的温度下干燥3小时左右，成型加工温度为250~270 ，模温控制在50

~75 为宜。因该料从熔融状态一经冷却，则会立即凝固结晶，故其冷却时间较短；若喷嘴温度控制不

当（偏低），流道（水口）易冷却固化，会出现堵嘴现象。若料筒温度超过275 或熔料在料筒中停留时

间超过30分钟，易引起材料分解变脆。PBT注塑时需用较大水口进胶，不宜使用热流道系统，模具排气要良好，宜用“高速、中压、中温”的条件成型加工，防火料或加玻纤的PBT水口料不宜再回收利用，停机时需用PE或PP料及时清洗料管，以免碳化。PBT的加工条件：

干燥温度（ ）

110 ~ 120

干燥时间约（ hr ）

2 ~ 3

模具温度（ ）

50 ~ 75

残料量（ mm ）

2 ~ 6

熔胶温度 ( )

250 ~ 270

背压 ( MPa )

5 ~ 10

注射压力 ( MPa )

100 ~ 140

锁模力约(ton/in<sup>2</sup>)

3 ~ 4

注塑速度

高速

回料转速(rpm)

70 ~ 90

螺杆类别

标准螺杆(直通式喷嘴)

停机处理

关料闸啤清即可

碎料翻用(%)

15 ~ 25

备注：防火PBT需要用PE料过炮，水口料不宜回收利用。

PBT的模具制作：

合适壁厚mm)

1.5 ~ 4 ( 排气要充分)

浇口设计

不宜用热流道系统；大部分浇口均宜，因为需高速注塑，

浇口通常要较大，针点形、潜水浇口的直径应为1.5mm

收缩率 (%)

1.7 ~ .2.3% , 成型后48小时内仍有少许收缩 ( 0.05% )