

PBT S650FR NC010美国杜邦

产品名称	PBT S650FR NC010美国杜邦
公司名称	东莞市盛优贸易有限公司
价格	.00/KG
规格参数	美国杜邦:PBT 美国杜邦:PBT
公司地址	广东东莞市樟木头塑胶原料市场
联系电话	0769-82975406 13622677775

产品详情

本公司长期(主要)经营PBT塑胶原料主要经营品牌：巴斯夫、美国SABIC、美国杜邦、日本三菱、日本宝理、日本东丽、台湾长春、台湾南亚、台湾新光等相关品牌随货提供原厂物性表,及加工参数，ROHS(SGS)环保产品认证书报告及UL认证,FDA认证,材质证明及物质安全资料表(MSDS)等产品证书,质量保证，价格优惠，如有需要敬请来电联系！

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/in²)

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%）

合成工艺

PBT 间歇类型，Polytex Design，PTA路线合成法 或 DMT路线合成法（英文：Batch-poly）

PBT 连续类型，Polytex Design，PTA路线合成法

间歇法介绍

流程描述

1-4 丁二醇混合和输送系统

予熔制备系统

酯化反应系统

缩聚反应系统

切片切粒和包装系统

催化剂制备系统

过滤器清洗系统

THF回收系统

热媒系统

计算机集成控制系统

特点

浆料制备系统使用在改性PBT的生产中，催化剂和添加剂可以在低温时加入

酯化在低温或正常反应温度下连续进料，易于控制，安全可靠