

PBT B3215 玻纤增强10%（朗盛德国）一级代理

产品名称	PBT B3215 玻纤增强10%（朗盛德国）一级代理
公司名称	上海灿美塑化有限公司
价格	1.00/KG
规格参数	
公司地址	上海奉贤南桥1338-1号2146室
联系电话	17317698208

产品详情

上海江苏浙江全国代理：德国朗盛代理商,（电话17317698208）代理德国朗盛的尼龙,PA6,PA66,PBT等塑胶原料.

PBT德国朗盛：

现货供应 PBT德国朗盛B1305 注塑级

现货供应 PBT德国朗盛B1501 食品级

现货供应 PBT德国朗盛B1505 挤出注塑级

现货供应 PBT德国朗盛B2505 防火级

现货供应 PBT德国朗盛B3215 玻纤增强10%

现货供应 PBT德国朗盛B3225 玻纤增强20%

现货供应 PBT德国朗盛B3235 玻纤增强30%

现货供应 PBT德国朗盛B4215 玻纤增强10%防火级

现货供应 PBT德国朗盛B4225 玻纤增强20%防火级

现货供应 PBT德国朗盛B4235 玻纤增强30%防火级

现货供应 PBT德国朗盛B7616 玻纤增强15%低翘曲级

PA6德国朗盛(拜耳)：

供应PA6德国朗盛(拜耳)B30S, B3G6(HB级,非增强,高流动MI=110)

供应PA6德国朗盛(拜耳)BKV130 (30%玻纤增强注塑电镀级)

供应PA6德国朗盛(拜耳)BKV130H1.0(30%玻纤增强注塑电镀级)

供应PA6德国朗盛(拜耳)BKV130H2.0(30%玻纤增强注塑电镀级)

供应PA6德国朗盛(拜耳)BKV15H2.0(玻纤增强,热稳定级)

供应PA6德国朗盛(拜耳)BKV30H2.0(玻纤增强,热稳定级)

欢迎新老客户朋友咨询! PBT 德国朗盛(拜耳)一级代理 上海灿美塑化有限公司 吴经理 17317698208

PBT B3235 德国朗盛塑料应用:

PBT用途通常添加30%玻璃纤维掺混作为连接器,因PBT机械性质、耐溶剂性、成形加工性佳且价格低而适合。PBT因焊锡耐热性差的问题,使其无法使用在SMT型连接器上。PBT第二用途是使用在散热风扇,散热风扇是置于机器内长时间旋转以帮助散热,对材料物性要求有耐热、难燃、绝缘性及机械强度,PBT通常以加纤30%的形式应用作为散热风扇之外框及扇叶。PBT第三用途是作为变压器、继电器内的绕线轴,一般以PBT加纤30%射出成形。绕线轴要求的物性包括绝缘性、耐热性、耐焊锡性、流动性、强度等,适用材料有酚醛树脂、PBT、PA6、PET。酚醛树脂的性质都不错,但其成型性不及PBT,因此尺寸小,形状复杂的产品都采用PBT树脂,虽PBT焊锡耐热性差,但其环保意识较高的国家,有增加采用可回收PBT之趋势。汽车方面,PBT是与PC形成PBT/PC合金,可作为汽车保险杠。PBT其它用途,如加15%玻璃纤维应用作为省电灯泡底座及外壳,以PBT/PC合胶作为溜冰鞋鞋底,还有电器外壳、插座、开关、调谐器外壳等。此外PBT还可用于车窗马达外壳,机车马达零件,汽车传动器齿轮盒等。

PBT中文化学名字聚对苯二甲酸四亚甲基酯,或称聚丁烯对苯二甲酸酯树脂,其英文名为Polybutylene Terephthalate,简称PBT,是与PET树脂同类别的高聚物。

燃烧鉴别:不易燃烧,燃烧时无液体流下,离开火焰后在5秒钟内熄灭。

PBT B3235 德国朗盛的性能:

PBT是一种性能优良的结晶性工程塑料,刚性和硬度高,热稳定性好.密度为1.30~1.38g/cm³,结晶熔点为220~267℃;它具有优良的抗冲击性能,因摩擦系数低而耐磨性极优,尺寸稳定性好,吸湿性较小,耐化学腐蚀性好(除浓硝酸外);易水解,制品不宜在水中使用,成型收缩率为1.7~2.2%(较大),制品经120℃退火后可提高其抗冲击强度10~15%。

PBT B3235 德国朗盛物理特性:

PBT为乳白色半透明到不透明、结晶型热塑性聚酯。具有高耐热性、韧性、耐疲劳性,自润滑、低摩擦系数,耐候性、吸水率低,仅为0.1%,在潮湿环境中仍保持各种物性(包括电性能),电绝缘性,但体积电阻、介电损耗大。耐热水、碱类、酸类、油类、但易受卤化烃侵蚀,耐水解性差,低温下可迅速结晶,成型性良好。缺点是缺口冲击强度低,成型收缩率大。故大部分采用玻璃纤维增强或无机填充改性,其拉伸强度、弯曲强度可提高一倍以上,热变形温度也大幅提高。可以在140℃下长期工作,玻纤增强后制品纵、横向收缩率不一致,易使制品发生翘曲。

PBT B3235 德国朗盛的工艺特点:

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。