

聚对苯二甲酸丁二醇酯（PBT日本宝理代理）

| | |
|------|-----------------------|
| 产品名称 | 聚对苯二甲酸丁二醇酯（PBT日本宝理代理） |
| 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

代理商优点：可根据客户要求，为客户提供：原厂SGS，出厂，材质报告，UL黄卡、等

上海江苏浙江：PBT 日本宝理DURANEX代理商,代理PBT 日本宝理POM LCP PPS PBT等塑胶原料.

PBT 日本宝理DURANEX系列：

DURANEX PBT 2002 日本宝理

DURANEX PBT 2000 日本宝理 高流动性

DURANEX PBT 2002U 日本宝理 耐候性

DURANEX PBT 2016 日本宝理

PBT 日本宝理70G15增强难燃级

PBT 日本宝理 3116 GF7 增强级

PBT 日本宝理 2002 一般级

PBT 日本宝理 3216 GF15 增强级

PBT 日本宝理 3226 GF20 增强级

PBT 日本宝理 3300 增强级 30玻纤增强

PBT 日本宝理 3316 GF30 增强级

PBT 日本宝理70G15 GF15增强型,标准难燃品级

PBT 日本宝理70G20 特性 GF20增强型,标准难燃品级

PBT 日本宝理70G30 GF30增强型,标准难燃品级

缓燃, 标准 非增强 PBT 日本宝理2002

缓燃, 标准 GF15%增强 PBT 日本宝理3105

缓燃, 标准 GF30%增强 PBT 日本宝理3300

低翘曲, LD系列 GF30%增强, 耐水解 PBT 日本宝理733LD

耐水解性 GF30%增强 PBT 日本宝理330HR

耐水解, 耐热冲击性 GF30%增强 PBT 日本宝理531HS

耐碱性改良 GF30%增强, 耐水解 PBT 日本宝理532AR

超高流动性, 缓燃 GF30%增强 PBT 日本宝理SF3300

超高流动性, 缓燃 GF30%增强, 低翘曲 PBT 日本宝理SF733LD

阻燃, 炽热丝特性改良 GF增强 PBT 日本宝理330GW*

高耐冲击 非增强?阻燃?高耐导电径迹 PBT 日本宝理457EV

非卤素阻燃剂使用, 高电弧性 GF30%增强 PBT 日本宝理330NF

缓优质外观性, 阻燃 GF增强, 低翘曲 PBT 日本宝理756HA

阻燃标准经UL认定可以使用50%回收料 GF15%增强 PBT 日本宝理GFR315

阻燃标准经UL认定可以使用50%回收料 GF30%增强 PBT 日本宝理GFR330

欢迎新老客户朋友咨询! PBT 日本宝理一级代理 上海灿羨塑化有限公司 吴经理 17317698208

江苏/苏州/常州/南京/昆山/无锡/徐州/太仓/南通/连云港/淮安/盐城/扬州/镇江/泰州/宿迁市/浙江/杭州/台州/南京/宁波/余姚/嘉兴/湖州/金华/衢州/温州/舟山/丽水/安徽/合肥/芜湖/蚌埠/淮南/巢湖/马鞍山/淮北/铜陵/安庆/黄山/滁州/阜阳/宿六安/亳州/池州/宣城市/界首市/明光/天长/桐城/宁国市/福建/福州/厦门/莆田/宁德/泉州/三明/漳州/龙岩/南平/北京/天津/上海/重庆/山东/济南/青岛/淄博/枣庄/东营/烟台/潍坊/济宁/泰安/威海/日照/莱芜/临沂/德州/聊城/滨州/菏泽/ 河北省 山西省 辽宁省 吉林省 黑龙江省 江苏省 浙江省 安徽省 福建省 江西省 山东省 河南省 湖北省 湖南省 四川省 贵州省 云南省 陕西省 甘肃省 青海省等全国各地, 均可发货。

现货

PBT日本宝理660SAED3002

PBT日本宝理700FP

PBT日本宝理701SABK

PBT日本宝理701SAED3002

PBT日本宝理701SAEF2001

PBT日本宝理702MSD3002

PBT日本宝理7030M

PBT日本宝理711SABK

PBT日本宝理711SAED3002

PBT日本宝理7195W

PBT日本宝理721SA

PBT日本宝理727BMED3002

PBT日本宝理7300E

一级代理

PBT日本宝理7307EF2001

PBT日本宝理7307GY

PBT日本宝理733LD

PBT日本宝理733LDED3002

PBT日本宝理7377W

PBT日本宝理7390W

PBT日本宝理7400FNC

PBT日本宝理7400W

PBT日本宝理7407

PBT日本宝理7407ED3002

PBT日本宝理7407AED3002

PBT日本宝理750LD

DURANEX?

PBT在化学上叫做聚对苯二甲酸丁二醇酯（PBT），是一种结晶性塑料。它由下列品级构成。

(1) 由玻璃纤维增强的品级、由无机充填材料复合的品级、以及非增强品级。

(2) 缓燃性品级和难燃性品级。

作为工业材料，由于非增强品级的负荷变形温度不高，许多成型品都由增强品级制作。因此，解决成型时变形问题的对策成为注射成

型中重要的技术之一。对于变形问题有成型品形状设计、模具设计和品级选择等对策。

另外，由于DURANEX具有酯键，成型时有水解劣化的问题，关键是要做好有关项目的管理，如：成型时粒料中的吸水量、树脂温度

及其在料筒内的滞留时间等。

标准条件

预备干燥：120℃，4小时以上

树脂温度：250℃至270℃

模具温度：40℃至80℃

保压压力：60~100MPa

冷却时间：塑化时间+，或有可能顶出的时间

螺杆旋转数：100至150rpm

DURANEX? PBT是热塑性聚酯，如果在吸湿状态下成型就会引起水解，产生脆弱的成型品，所以必须充分注意粒料的干燥。

DURANEX? PBT的熔点在224℃附近，所以树脂温度以250~270℃为宜。由于实际上到280℃便开始分解，所以应认为270℃左右为上限。

(1) 模具温度

由于DURANEX? PBT结晶速度快，所以可在40℃至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DURANEX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DURANEX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）。

缺陷及对策

缺陷 原因 对策

BS

(黑点) 1. 树脂分解 1. 充分清洗。

2. 降低树脂温度。

3. 缩短树脂滞留时间。

2. 清洗不足

3. 异物混入 1. 充分清洗。

熔合纹 1. 流动前端熔合时的树脂温度和压力偏低 1. 提高模具温度（将加热筒埋入熔合处等）。

2. 提高树脂温度。

3. 提高注射速度。

4. 使用流动性好的材料等级。

5. 提高保压压力。

6. 扩大浇口。

2. 排气不良 1. 增强熔合处的排气口。

3. 设计不良 1. 设置熔合纹逃逸处。

2. 局部修正壁厚并更改熔合处的流入方式。

银纹 1. 水分、气体等的挥发成分以及过硫化时被卷入的空气

2. 模腔内的流动不均产生气囊 1. 充分进行材料干燥。

2. 不要过度提高树脂温度。

3. 降低螺杆转速。提高螺杆背压。

4. 增强排气口。

5. 从流道排气。

气体烧焦 1. 排气不良 1. 延缓注射速度。

(形状等方面受限时)调整V-P切换值。进行多级注射。