

PBT日本宝理3300（PBT宝理日本一级代理）

产品名称	PBT日本宝理3300（PBT宝理日本一级代理）
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

日本宝理PBT 宝理Duranex，日本宝理PBT塑料中国区域代理商，公司供应日本宝理产PBT POM PPS LCP系列塑胶原料，型号齐全，质量有保证。一级代理（电话17317698208）

代理商优势: 证书齐全，正规渠道，交易灵活，价格合理，质量优异，当天下订单当天发货。

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 上海灿美塑化有限公司 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。

2. 增强排气口。

3. 降低模具和树脂温度。

冷料 1. 在喷嘴前端固化的树脂混入 1. 提高树脂温度。

(喷嘴接触成型时)提高模具温度。

2. 扩大树脂阱。

3. 使机筒每个周期后退一次。

喷射纹 1. 从狭窄处进入广阔处时，树脂呈线状快速飞出，在不接触模具的情况下流动所致 1. 扩大浇口。更改浇口位置。

2. 减慢初始浇口通过速度。

3. 降低树脂粘度。

(提高树脂温度、提高模具温度、使用流动性好的材料等级等)。

4. 提高保压压力。

玻纤浮出、

雾面 1. 压力不足 1. 提高保压压力。

2. 提高模具温度。提高树脂温度。

3. 扩大浇口。

4. 提高注射速度。

5. 使用流动性好的材料等级。

2. 排气不良 1. 增强排气口。

3. 冷料、喷射纹 1. 参见各相关项目。

流痕 1. 表面有喷射纹残留 1次对策：防止喷射纹。

1. 参见喷射纹项下。

2次对策：出现喷射纹后设法予以消除。

1. 提高模具温度。

2. 提高保压压力。

3. 更改浇口位置

(缩短通过浇口后的直进距离)。

-(a)将浇口改到树脂流会碰到模芯的位置。

-(b)将浇口改到薄壁处。

-(c)使用柄形浇口 (tab gate)。

2. 通过转角或厚度有变处时因流速变化而产生的流痕残留在表面 1. 转角取圆。

2. 在壁厚转换处减缓斜度或取圆。

3. 排气不良 1. 增强排气口。

凹痕 1. 厚壁处或加强筋处冷却不足或模腔内压不足，因此伴随着内部收缩，表面受拉而下陷 1. 提高模具温度。

2. 扩大主流道、分流道和浇口。

3. 提高保压压力。延长保压时间。

4. 设法使缓冲量保留到浇口封闭前。

5. 使加强筋厚度达到基底厚度的1/3左右。

6. 减少厚壁处的厚度。

表面剥离 1. 异物混入 1. 充分清洗。

2. 剪切剥离 1. 提高树脂温度。提高模具温度。

2. 扩大浇口。

3. 增加制品壁厚。

5. 提高注射速度。

3. 产生大量气体 1. 不要过度提高树脂温度。

2. 充分进行材料干燥。

3. 不要过度提高螺杆转速。不要过度降低螺杆背压。

6. 降低所用回收材料的比例。

气泡 1. 空气卷入 1. 降低螺杆转速。提高螺杆背压。

2. 减少抽塑。

2. 表层剥离 1. 提高模具温度。

2. 提高注射速度。
4. 增加厚度（仅对于过薄部分）。
5. 防止喷射纹。
3. 缩短滞留时间。

翘曲变形 1. 玻纤取向导致各向异性 1. 增加厚度。

2. 如果是带有加强筋的成型品，应按纵向流动的要求来设计浇口以使加强筋和基底同向。

计量不良 1. 机筒内树脂供给时有时无 1. 调整螺杆转速。降低螺杆背压。

2. 降低树脂温度。
3. 更改材料等级或螺杆设计。
4. 尽量使回收粒料与初始冷料的大小保持一致。同时还应尽可能去除粉末。

脱模不良 1. 塑孔栓抱紧 1. 提高保压压力。

2. 提高模具温度。
2. 加强筋或轮毂（boss）填充过度 1. 降低保压压力。
2. 降低模具温度。
3. 模具设计不良 1. 增加模腔周边、轮毂以及加强筋等处的脱模斜度。或者添加顶针。

空洞 1. 气体导致空洞

机筒内或填充中所产生的气体

（水分、树脂的分解气体、空气）混入 1. 提高保压压力。

（扩大浇口、分流道和主流道）

2. 浇口应尽量靠近空洞产生部位（较厚部分）
3. 充分进行材料干燥。
4. 降低树脂温度。
5. 缩短成型周期。
6. 降低螺杆转速。提高螺杆背压。
7. 提高注射速度。
8. 增强排气口。

2. 真空空洞

在厚壁成型品中，表面固化快时，中心部分的树脂就会随着冷却和收缩而被拉伸到表面，从而导致中心部分填充不足

1. 将浇口设在成型品的大壁厚处。

2. 根据成型品的厚度适当扩大主流道、分流道、浇口、喷嘴等。浇口厚度应达到成型品厚度的50-60%。

5. 确保止逆阀工作正常以免在保压时发生逆流。

6. 提高模具温度。

8. 使用高粘度材料等级。

MD

(模垢) 1. 分解树脂和添加剂附着或积聚在模具表面 1. 降低树脂温度。

4. 提高模具温度。

6. 增强排气口。

7. 降低所用回收材料的比例。

8. 清理模具。