

# DURANEX PBT 2002U 耐候性（日本宝理代理）

产品名称	DURANEX PBT 2002U 耐候性（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

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。

PBT应用范围:

家用器具（食品加工刀片、真空吸尘器元件、电风扇、头发干燥机壳体、咖啡器皿等），电器元件（开关、电机壳、保险丝盒、计算机键盘按键等），汽车工业（散热器格窗、车身嵌板、车轮盖、门窗部件等）。

一、概述:

PBT 日本宝理 2000

二、详细说明:

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加工工艺

PBT又可称为热塑性聚酯塑料，为适用于不同加工业者使用，一般多少会加入添加剂，或与其它塑料掺混，随着添加物比例不同，可制造不同规格的产品。由于PBT具有耐热性、耐候性、耐药品性、电气特性佳、吸水性小、光泽良好，广泛应用于电子电器、汽车零件、机械、家用品等，而PBT产品又与PPE、PC、POM、PA等共称为五大泛用工程塑料。

PBT 结晶速度快，适宜加工方法为注塑，其他方法还有挤出、吹塑、涂覆和各种二次加工成型，成型前需预干燥，水分含量要降至0.02%。

PBT的注塑工艺特性与工艺参数的设定:

PBT的聚合工艺成熟、成本较低，成型加工容易。未改性PBT性能不佳，实际应用要对PBT进行改性，其中，玻璃纤维增强改性牌号占PBT的70%以上。

1 PBT的工艺特性

PBT具有明显的熔点，熔点为225~235℃，是结晶型材料，结晶度可达40%。

PBT熔体的粘度受温度的影响不如剪切应力那么大，因此，在注塑中，注射压力对PBT熔体流动性影响是明显。

PBT在熔融状态下流动性好，粘度低，仅次于尼龙，在成型易发生“流延”现象。

PBT成型制品各向异性。PBT在高温下遇水易降解。

2 注塑机

选用螺杆式注塑机时。应考虑如下几点。

制品的用料量应控制在注塑机额定注射量的30%~80%。不宜用大注塑机生产小制品。

应选用渐变型三段螺杆，长径比为15~20，压缩比为2.5~3.0。

应选用自锁式喷嘴，并带有加热控温装置。

在成型阻燃级PBT时，注塑机的有关部件应经防腐处理。

### 3 制品与模具设计

制品的厚度不宜太厚，PBT对缺口很敏感，因此，制品的直角等过渡处应采用圆弧连接。

未改性PBT的成型收缩率较大，在1.7%~2.3%，模具要有一定的脱模斜度。

模具需要设排气孔或排气槽。

浇口的口径要大。

模具需设置控温装置。模具温度不能超过100 。

阻燃级PBT成型，模具表面要镀铬，以防腐。

### 4 原料准备

注塑前要进行干燥、要将水分含量控制在0.02%以下。采用热风循环干燥时，当温度为105 、120 或140 时，所对应的时间不超过6h、4h、2h。料层厚度低于30mm。

### 5 注塑工艺参数

注射温度 PBT的分解温度为280 ，所以实际生产中一般控制在235~245 之间。

注射压力注射压力一般为50~100MPa。

注射速率 PBT冷却速度快，因此要采用较快的注射速率。

螺杆转速和背压

成型PBT的螺杆转速不宜超过80r/min，一般在25~60r/min之间。背压一般为注射压力的10%~15%。

模具温度 一般控制在70~80 ，各部位的温度差不超过10 。

成型周期 一般情况下为15~60 s。

### 6 注意事项

再生料的使用 再生料与新料的比例一般在25%~75%。

脱模剂的使用 一般情况下不使用脱模剂，必要时可采用有机硅脱模剂。

停机处理 PBT的停机时间在30min以内，可将温度降到200 时停机。长期停机后再生产时，要将料筒内的料排空，再加入新料才能进行正常生产。

制品的后处理 一般情况下不需要进行处理，必要时在120 时处理

日本宝理

【特性】：

- 1、优良的机械性能，机械强度高，耐疲劳性和尺寸稳定好。蠕变也小，这些性能在高温条件下也极少有变化
- 2.耐热老化性优异，增强后的UL温度指数达到120~140 ，此外，户外长期老化性也很好。
- 3.耐溶剂好，无应力开裂。

【用途】：