

PBT台湾长春 长春 (PBT台湾集团)

产品名称	PBT台湾长春 长春 (PBT台湾集团)
公司名称	上海灿美塑化有限公司
价格	.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

本公司长期经营PBT台湾长春系列型号

PBT台湾长春1100 粘度较大、物性强韧、成型品表面光滑。

PBT台湾长春4115 阻燃、玻纤增强、耐候、耐磨耗、耐化学性

PBT台湾长春4130 阻燃、玻纤增强、强韧耐热性佳

PBT台湾长春4130F 阻燃、玻纤增强

PBT台湾长春4815 阻燃、玻纤增强、强度大，成型容易

PBT台湾长春4815BK 耐热、耐磨耗、耐化学、耐候性

PBT台湾长春D 电性能优、耐高温、耐候性 耐磨性 高抗燃料

PBT台湾长春3015 玻纤增强、粘度低，比重低，耐热性佳。

PBT台湾长春F 增强级,耐化学性、耐候性、耐磨耗性

PBT台湾长春FV 阻燃, 增强玻纤15%

PBT台湾长春F 玻纤增强30%,阻燃性

PBT台湾长春 4815 玻纤增强15%,阻燃性

PBT台湾长春 4830 玻纤增强30%,阻燃性

PBT的优点

PBT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，耐热水、碱类、酸类、油类、耐水解性差，低温下可迅速结晶，成型性良好。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，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。

PBT的缺点

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。玻纤添加剂过多将导致材料变脆。PBT的结晶很迅速，这将导致因冷却不均匀而造成弯曲变形。由于PBT的结晶速度很高，因此它的粘性很低。

PBT加工方法及注意事项

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，干燥处理：这种材料在高温下很容易水解，因此加工前的干燥处理是很重要的。建议在空气中的干燥条件为120℃，6~8小时，或者150℃，2~4小时。湿度必须小于0.03%。如果用吸湿干燥器干燥，建议条件为150℃，2.5小时。熔化温度：225~275℃，建议温度：250℃。模具温度：对于未增强型的材料为40~60℃。要很好地设计模具的冷却腔道以减小塑件的弯曲。热量的散失一定要快而均匀。建议模具冷却腔道的直径为1~2mm。注射压力：中等（到1500bar）。注射速度：应使用尽可能快的注射速度。

PBT在生活中的应用有那些

PBT可以用在家用器具（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）随着中国国民经济的迅速发展，特别是下游电子产业和汽车产业的快速发展，推动了PBT市场需求的迅猛增长，在中国PBT**主要的消费领域是电子电器，占55%左右，用在汽车领域大概占10%左右，其他领域约占35%。随着中国汽车工业和电子/电气产业的高速发展，对PBT的需求量也在快速增长着，

供应PBT台湾长春：阻燃V-0级4115、4815（玻纤15%），4120、4820（玻纤20%）；

供应PBT台湾长春：阻燃V-0级4130、4830（玻纤30%），4140（玻纤40%）；

供应PBT台湾长春：阻燃级1100-211M；一般级1100；

PBT注塑问题:

聚对苯二甲酸丁二醇酯(PBT)是通用的工程塑料。

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大注射量的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。

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。模具高温不能超过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8h、5h、3h。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245~260 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

