

# PBT 7300E

产品名称	PBT 7300E
公司名称	东莞市晶宏塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:日本宝理 型号:7300E 品牌:导电
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞百顺小区三巷5号一楼(注册地址)
联系电话	076989977070 18200646066

## 产品详情

PBT 7300E--7300e is a polybutylene terephthalate (PBT) product, which contains 35% glass / carbon powder as filler

填料/增强材料

玻璃\炭粉, 35% 填料按重量

特性

导电

UL文件号

E213445

形式

粒子

加工方法

注射成型

干燥温度 120 到 140 ° C

干燥时间 3.0 到 5.0 hr

料筒后部温度 250 到 270 ° C

料筒中部温度 250 到 270 ° C

料筒前部温度 250 到 270 ° C

模具温度 40 到 80 ° C

保压 60.0 到 100 MPa

螺杆转速 100 到 150 rpm

PBT对于大多数的应用建议采用具有带式加热器和控制器的易流注嘴。建议采用加热器控制系统，以便最大限度地减少滴料和冷凝。注嘴温度应控制在5-10 ° C，低于熔融温度设定值，以帮助避免滴料和拉丝。注嘴开口应尽可能大：其直径应比模具注道端口小1mm。不要依赖温度控制区的读数。要经常使用空气注射测温技术，来测量熔体温度，应在设备循环工作后，对热塑性熔体，进行这一测量，测量时使用手持式高温计。如果料筒温度超过推荐值上限，会发生热降解，从而造成物理特性的丧失。没有明显迹象显示降解的出现：没有连枝、条纹、气泡或退色等现象出现。PBT聚对苯二甲酸乙二酯具有吸湿性。这意味着，在配混后，加工前，它会从空气中吸收少量水分。水分会影响流动性、外观和机械性能。由于聚合物降解，其分子链会缩短，这会改善物料的流动性，但制件会缺少延性。表层水分往往会表现为条纹或连枝，因此，湿度不超过或在加工前小于0.02%是很重要的。ENDURAN树脂可以在以下设备中进行预干燥：托盘式焗炉、热空气循环式焗炉或料斗干燥器。所有牌号的ENDURAN树脂，其预干燥时间应在120 ° C下，进行3到4小时。如果物料未经过适当的预干燥，制件在脱模时有可能开裂。淡色制件看不出明显的树脂含水痕迹，因为，这些颜色或多或少隐藏了连枝。不建议使用排气式机筒和螺杆。在注塑或生产高韧性制件时，适当干燥过的ENDURAN树脂更稳定。