

# 山西TPU德国巴斯夫1160D

生成日期: 2025-10-24

德国巴斯夫PBT的主要应用: 1、电子电器: 电动马达组件、继电器外壳、电容器外壳、负载断路器、发光管显示器壳、电子设备风页、微动按钮开关、马达外壳、系列端子板、自动电路阻断器、熔丝盒、线圈骨架、插头及电路连接器、电话分配箱等。 2、汽车: 烟灰缸、供油系统零件、刹车系统组件, 及离合器踏板、吸入空气格栅, 空气过滤器外壳、摩托车外板、头灯反射器、风挡雨刷柄、风挡雨刷支承、头灯框、安全带组件、熔丝盒、后视镜外壳、扰流板、探险杠、门手柄、门锁包裹物、化油器组件、点火系统电子组件及火花塞端子板等。 3、机械设备: 在机械设备上, 玻璃纤维增强PBT主要制作一些零部件使用于有耐热、阻燃要求的部位上, 如视频磁带录音机的带式传动轴、电子计算机罩、灯罩、电熨斗罩以及大量的齿轮、按钮、电子表外壳、照相机的零部件等。想要了解更多德国巴斯夫的型号, 性能, 价格, 用途, 请致电与我司联系! 山西TPU德国巴斯夫1160D

德国巴斯夫具备的性能 TPU德国巴斯夫: 热塑性聚氨酯弹性体又称热塑性聚氨酯橡胶, 简称TPU是一种(AB)<sub>n</sub>型嵌段线性聚合物 A为高分子量(1000~6000)的聚酯或聚醚 B为含2~12直链碳原子的二醇 AB链段间化学结构是二异氰酸酯。热塑性聚氨酯橡胶靠分子间氢键交联或大分子链间轻度交联, 随着温度的升高或降低, 这两种交联结构具有可逆性。在熔融状态或溶液状态分子间力减弱, 而冷却或溶剂挥发之后又有强的分子间力连接在一起, 恢复原有固体的性能。山西TPU德国巴斯夫1160D德国巴斯夫PBT可以应用在机械设备方面。

德国巴斯夫具有高流动耐油性 PA6 德国巴斯夫 PA66-聚己二酸己二胺相关成型加工建议: 成型前注意事项: a PA66十分容易吸收空气中的水分, 加工成型前必须进行相关的干燥 b. 尼龙溶体的粘度低, 流动性好, 但是冷凝速度较快, 在形状复杂和壁厚较薄的制品上易出现不足的问题时, 应该选择较高的注射压力。注塑时温度设定建议: a 操作期间请避免原料受到杂质污染 b 避免原料在高温料管内滞留时间过长 PA66在较高温度也能保持较强的强度和刚度 PA66在成型后仍然具有吸湿性, 其程度主要取决于材料的组成、壁厚以及环境条件。若需进一步的资料, 请联系客服。若享情紧急, 请直接致电我司。

PA66德国巴斯夫具备的特性: 1、具有优良的耐磨性、自润滑性, 机械强度较高 2 PA66在较高温度也能保持较强的强度和刚度 PA66在成型后仍然具有吸湿性, 其程度主要取决于材料的组成、壁厚以及环境条件。 3、在产品的设计时, 一定要考虑吸湿性对几何稳定性的影响。为了提高PA66的机械特性, 经常加入各种各样的改性剂。玻璃就是常见的添加剂, 有时为了提高抗冲击性还加入合成橡胶, 如EPDM和SBR等。PA66的粘性较低, 因此流动性很好(但不如PA6) 这个性质可以用来加工很薄的元件。它的粘度对温度变化很敏感 4 PA66的收缩率在1%~2%之间, 加入玻璃纤维添加剂可以将收缩率降低到0.2%~1%。收缩率在流程方向和与流程方向相垂直方向上的相异是较大的 PA66对许多溶剂具有抗溶性, 但对酸和其它一些氯化剂的抵抗力较弱。德国巴斯夫的订购说明: 原料到厂后, 请先检查外包装是否完好。

德国巴斯夫PA66的注塑工艺: 干燥处理: 如果加工前材料是密封的, 那么就没有必要干燥。然而, 如果储存容器被打开, 那么建议在85C的热空气中干燥处理。如果湿度大于0.2%, 还需要进行105C 12小时的真空干燥。熔化温度 260~290C 对玻璃添加剂的产品为275~280C 熔化温度应避免高于300C 模具温度: 建议80C 模具温度将影响结晶度, 而结晶度将影响产品的物理特性。对于薄壁塑件, 如果使用低于40C的模具温度, 则塑件的结晶度将随着时间而变化, 为了保持塑件的几何稳定性, 需要进行退火处理。注射压力: 通常

在750~1250bar□取决于材料和产品设计□PA66德国巴斯夫的特点是什么？山西TPU德国巴斯夫1160D

德国巴斯夫的订购需要达到起订量。山西TPU德国巴斯夫1160D

**PBT 德国巴斯夫注意事项**□PBT树脂耐热水、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。燃烧时的现象不易燃烧，燃烧时无液体流下，离开火焰后在5秒钟内熄灭，（相似于PC□□制品与模具设计 1、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。 2、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。 3、模具需要设排气孔或排气槽。 4、浇口的口径要大。 5、模具需设置控温装置。模具温度不能超过100℃。 6、阻燃级PBT成型，模具表面要镀铬，以防腐。山西TPU德国巴斯夫1160D

苏州安俊尔塑胶科技有限公司位于花桥镇蓬青路888号立德企业家园区6号楼2室一楼。公司业务涵盖美国杜邦，德国巴斯夫，沙伯基础，日本宝理等，价格合理，品质有保证。公司注重以质量为中心，以服务为理念，秉持诚信为本的理念，打造橡塑良好品牌。在社会各界的鼎力支持下，持续创新，不断铸造\*\*\*服务体验，为客户成功提供坚实有力的支持。