

# PBT Polybutylenterephthalat

Trocknung : 3 Stunden 120 °C

Verarbeitungstemperatur:

	Massetemperatur	Werkzeugtemperatur	Dichte	Schwindung
PBT unverstärkt	240-260°C	ca. 60°C	1,30g/cm <sup>3</sup>	1,0-2,0%
PBT verstärkt	250-270°C	bis 120°C	1,38- 1,71g/cm <sup>3</sup>	0,4-1,3%
PBT FR Typen	nicht über 260°C			

Verarbeitung:

Die mechanischen Eigenschaften von Formteilen verschlechtern sich bei ungenügender Trocknung des Materials.

Möglichst kurze Verweilzeiten des Materials im Zylinder.

Überhitzung des Materials vermeiden wegen thermischer Schädigung.

Wegen Gefahr von Lungerbildung langer Nachdruck.

Hohe Einspritzgeschwindigkeit, insbesondere bei dünnwandigen Formteilen.

PBT erfordert wegen des günstigeren Kristallisationsverhaltens niedrigere Werkzeugtemperaturen von 30-60°C. Mit zunehmender Werkzeugtemperatur bis 120°C wird bei Präzisionsteilen die Nachschwindung vernachlässigbar klein.

Nachschwindung : niedrigere Werkzeugtemperatur bis 0,3%, hohe Werkzeugtemperatur 0,01 bis 0,02 %.

Eigenschaften: .

Anwendungsbereich von - 60 bis + 110 °C verstärkte Typen bis +200°C.

geringe Wasseraufnahme, hohe Kriechstromfestigkeit,

keine Spannungsrissbildung ,

gutes Fließverhalten, leicht Verarbeitbar,

hohe Wärmeformbeständigkeit,

PBT brennt mit gelb- orangener ,rußender Flamme und tropft nicht,

geringe Wasseraufnahme, hohe Kriechstromfestigkeit,

keine Spannungsrissbildung ,

gutes Fließverhalten, leicht Verarbeitbar,

hohe Wärmeformbeständigkeit,

PBT brennt mit gelb- orangener ,rußender Flamme und tropft nicht,