

PBT

工程塑膠

POLYBUTYLENE TEREPHTHALATE



目 錄

一.前言	1
二.CCP PBT特性	1
三.CCP PBT系列產品及用途	3
四.CCP PBT標準物性	5
五.CCP PBT其他特性	10
六.CCP PBT的成型	13
七.CCP PBT模具設計相關資料	15
八.UL登錄	17
九.認證	19

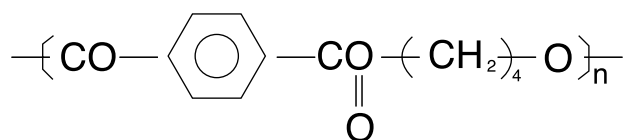


CCP PBT 工程塑膠

一.前言

CCP PBT是長春公司因應國內產業升級，經多年投入大量人力、物力研發而成的工程塑膠材料，以自有技術生產最佳品質的PBT供應業界使用。

PBT(Polybutylene Terephthalate)中文名稱為聚丁烯對苯二甲酸酯，化學式可以表示如下：



係由1,4 丁二醇(1,4-Butylene glycol)與對苯二甲酸(PTA)或對苯二甲酸酯(DMT)聚縮合而成，並經由混練程序製成之熱塑性聚酯樹脂，其具有多項優良之特性，被廣泛應用於電子、電氣、資訊、通訊及汽車工業，為泛用工程塑膠中最受注目之材料。

二.CCP PBT特性

- 結晶快速，易成型。
- 融點高達 225°C，耐熱性（耐熱劣化）佳。
- 玻璃纖維強化，機械強度大。
- 吸水率低，尺寸安定性佳。
- 摩擦係數低，耐磨耗。
- 耐化學品、溶劑、耐候性佳。
- 彎曲蠕變性質佳。
- 可製成難燃級，符合 94V-0 要求。
- 介電强度高，電氣性質佳。
- 可以超音波熔接，組立加工容易。

※ 應用及相對特性要求如次頁表1.

表1.PBT的用途以及特性要求

(◎：重要特性 ○：相關特性)

要求特性 用途別		剛	耐	耐	絕	耐	耐	耐	尺寸	之材料 以往所使用	要求特性 用途別		剛	耐	耐	絕	耐	耐	耐	尺寸	之材料 以往所使用		
		性	熱	燃	緣	電	藥	候	磨				安	性	熱	燃	緣	電	藥	候		磨	安
電子電氣零件	連接器	◎	◎	◎	◎		◎		○	熱可塑性樹脂(聚碳酸酯、尼龍、聚縮醛、聚氧化苯) 熱硬化性樹脂(酚樹脂、尿素樹脂、DAP、環氧樹脂、BMC等)	汽車零件	配電盤蓋、本體外殼	○	◎		◎	◎				○	熱硬化性樹脂、鋅、鋁合金、SMC 熱可塑性樹脂(尼龍、聚縮醛)	
	插頭	○	◎	◎	◎	◎			○			轉子	○	◎		◎	◎				◎		○
	插座	○	◎	◎	◎	◎			○			化油器	○	◎				◎					○
	線圈蕊	◎	◎	◎	◎				○			安全帶零件	○	◎				◎					○
	繼電器	○	◎	◎	◎	◎			○			齒輪類	○	◎				◎		◎	○		○
	開關	○	◎	◎	◎	◎			○			排氣改善閥件	○	◎				◎		◎	◎		◎
	IC片基座	○	◎	○	◎				○			齒輪箱	◎	◎				◎		○	◎		◎
	保險絲盒	○	◎	◎	◎	◎			○			外部把手	◎	◎				◎	◎				
	馬達端蓋	○	◎	○	◎				○			連接器		○							○		◎
	馬達碳刷座	○	◎	○	◎				○			緩衝擋板		◎		◎		◎	◎				
	整流器	○	◎	○	◎				◎			汽車外裝部品											
	程式控制器	○	○		○				◎			機車外裝部品		◎				◎	◎				
	視聽器材零件	○	○	○					◎			鐘錶外殼、底板	○					○		○	◎		
	電視反饋變壓器	○	◎	◎	◎	◎			○			照相機零件	◎							◎			◎
	調諧器	○	◎	◎	◎				○			0A器材按鍵								○	○		○
	CRT插座		◎	◎	◎	◎			○			影印機上蓋		◎									○
	VIR外殼	○							○			冷卻風扇	○		◎								
	支桿	○							○			農用機器零件								◎			
日光燈座		○		○				○	撒粉機外殼								◎	◎	○				
汽車零件	點火裝置開關	○	◎		◎				○	熱硬化性樹脂 熱可塑性樹脂	工業產品零件	休閒器材、滑雪板								◎		○	
	方向燈開關	○	◎	◎	◎			○	釣具、線軸			◎								◎	○		
	加熱器開關	○	◎		◎				○			瓦斯爐零件		◎		◎				○	○		
	車尾燈插座	○	◎		◎				○			水錶外殼	◎							○	○		
	保險絲盒	○	◎		◎				○			抽水機外殼	◎					◎	○		○		
	電壓調整器零件	○	◎		◎				○			流量控制機器	◎									○	
	點火線圈外殼	○	◎		◎	◎			○			壓力容器	◎						○	○			
	線圈蕊	◎	◎		◎	◎			○			化學液處理裝置	◎						◎	○		◎	



三、CCP PBT系列產品及用途

(1) CCP PBT-1000系列（一般級PBT）

	產品特性	主要用途
PBT-1100	黏度較大、物性強韌，成型品表面光滑。	合膠原料、扣件組具、電腦鍵盤、文具外殼、旋扭開關。
PBT-1200	流動性佳、成型性良好，表面光澤度佳。	

(2) CCP PBT-2000系列（難燃級PBT）

	產品特性	主要用途
PBT-2000	流動性佳、難燃等級達UL94-V0。	汽車零件、OA器材部品、瓦斯爐零件。
PBT-2100	成型性良好，難燃等級達UL94-V0。	

(3) CCP PBT-3000系列（強化級PBT）

	產品特性	主要用途
PBT-3015	含有玻纖15%，黏度較低，比重低，耐熱性佳。	汽車各項零件、馬達端蓋、碳刷座、工業產品零件、建材。
PBT-3020	含有玻纖20%，中黏度，成型性，強度皆佳。	
PBT-3030	含有玻纖30%，強度堅韌，耐熱性佳。	

(4) CCP PBT-4000系列（難燃強化級PBT）

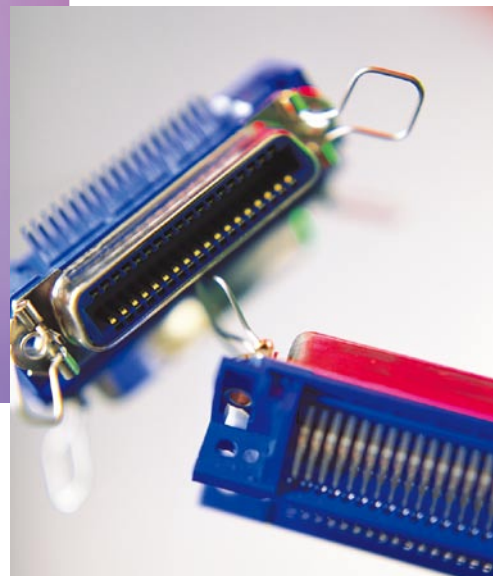
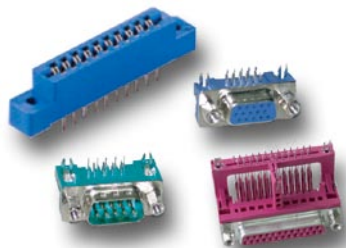
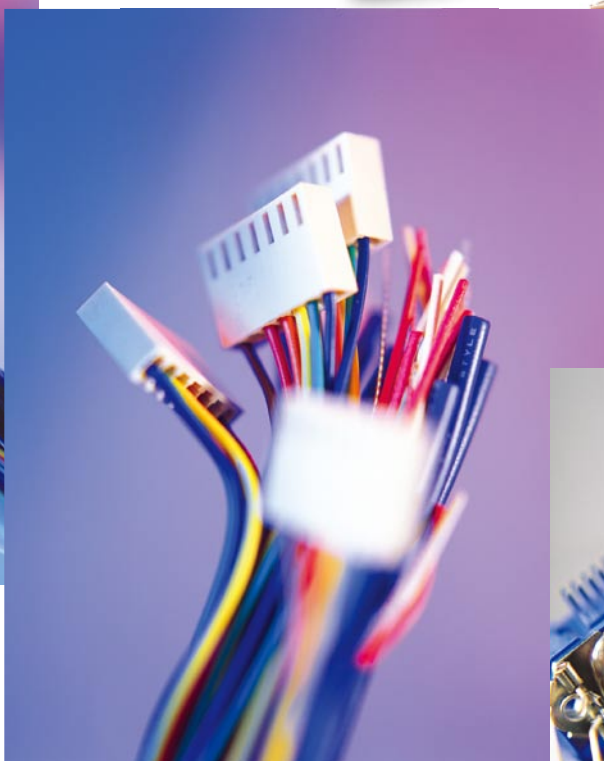
	產品特性	主要用途
PBT-4115	含有玻纖15%，強度大，難燃等級達1/32inch，UL94-V0，成型容易。	連接器、冷卻風扇、插座、線圈軸、汽機車零件、開關、電視機零件、整流器。
PBT-4120	含有玻纖20%，強韌耐熱性佳，可長期使用於高溫環境中，難燃等級達1/32inch，UL94-V0。	
PBT-4130	含有玻纖30%，強韌耐熱性佳，可長期使用於高溫環境中，難燃等級達1/32inch，UL94-V0。	
PBT-4140	含有玻纖40%，高強度、低翹曲、難燃等級達1/32inch，UL94-V0。	
PBT-4815	含有玻纖15%，強度大，成型容易，難燃等級達1/8inch，UL94-V0。	
PBT-4830	含有玻纖30%，強度大，耐熱性佳，難燃等級達1/8inch，UL94-V0。	

(5) CCP PBT-5000系列（環保難燃強化級PBT-不添加鹵素耐燃劑）

	產品特性	主要用途
PBT-5130	含有玻纖30%，難燃等級達1/32inch，UL94-V0非鹵素耐燃劑規格、黑色規格。	連接器、冷卻風扇、插座、線圈軸、汽機車零件、開關、電視機零件、整流器。
PBT-5615	含有玻纖15%，難燃等級達1/16inch，UL94-V0非鹵素、非紅磷耐燃劑規格。	
PBT-5630	含有玻纖30%，難燃等級達1/16inch，UL94-V0非鹵素、非紅磷耐燃劑規格。	

(6)CCP PBT-6000、PBT-7000系列（PBT低翹曲規格）

	產品特性	主要用途
PBT-6730	含有玻纖30%，難燃等級達1/32inch，UL94-V0低翹曲規格。	小家電、連接器、冷卻風扇。
PBT-7320	含有玻纖20%，V-0、HB規格皆有。	



四、CCP PBT標準物性

本資料僅供參考

物 性		單 位	ASTM	PBT1100	PBT1200	PBT2000	PBT2100	PBT3015	
機 械 性 質	引張強度	kg/cm ²	D638	500-600	500-600	500-700	500-700	800-1000	
	引張伸長率	%	D638	120-180	50-90	4-9	4-8	3-5	
	撓曲強度	kg/cm ²	D790	750-850	750-850	700-1000	600-1000	1300-1600	
	撓曲彈性率	kg/cm ²	D790	≥20000	≥22000	≥20000	≥20000	≥40000	
	Izod衝擊強度 (切口1/4")	kg-cm/cm	D256	5.0-6.0	4.5-5.5	2.5-3.5	2-6	3-7	
	硬 度	M-Scale	D785	85-90	85-90	88	88	93	
熱 學 性 質	融 點	°C	DSC	225	225	225	225	225	
	熱變形溫度 (18.6kg/cm ²)	°C	D648	60	60	65	65	205	
	熱變形溫度 (4.6kg/cm ²)	°C	D648	155	155	165	165	220	
	線膨脹係數	10 ⁻⁵ cm/cm°C	D696	9	9	9	9	5	
	耐燃性	-	UL94	HB	HB	V-0 (0.8mm)	V-0 (0.8mm)	HB	
電 氣 性 質	誘電率	60Hz	D150	3.3	3.3	3.2	3.2	3.5	
	誘電正接	60Hz	D150	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	
	體積抵抗率	Ω-cm	D257	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵	
	表面抵抗率	Ω	D257	> 10 ¹³	> 10 ¹³	> 10 ¹³	> 10 ¹³	> 10 ¹³	
	絕緣破壞強度 (2mm)	KV/mm	D149	> 20	> 20	> 20	> 20	> 20	
	耐電弧性	sec	D495	120	120	120	120	130	
物 理 性 質	比 重	-	D792	1.30-1.32	1.30-1.32	1.38-1.46	1.35-1.45	1.37-1.43	
	吸 水 率 (24hr immersion)	%	D570	0.06	0.06	0.05	0.03	0.04	
	成形 收縮率	流動方向	%	D955	0.8-2.0	0.8-2.0	1.1-1.9	0.9-1.9	0.2-0.6
		垂直方向	%	D955	1.2-2.2	1.2-2.2	1.3-2.1	1.2-2.1	0.8-1.6
	玻璃纖維含量	%	Ash	0	0	0	0	15	
系列區別		-	-	一般級	一般級	難燃級	難燃級	強化級	

※ CCP PBT UL file No:E59481(s)

本資料僅供參考

物 性		單 位	ASTM	PBT3020	PBT3030	PBT4115	PBT4120	PBT4130	
機 械 性 質	引張強度	kg/cm ²	D638	900-1200	1100-1400	900-1100	900-1200	1000-1400	
	引張伸長率	%	D638	3-5	3-5	2.5-4.5	2.5-4.5	2.5-4.5	
	撓曲強度	kg/cm ²	D790	1500-2000	1700-2100	1200-1700	1200-1700	1500-2300	
	撓曲彈性率	kg/cm ²	D790	≥ 50000	≥ 70000	≥ 45000	≥ 50000	≥ 70000	
	Izod衝擊強度 (切口1/4")	kg-cm/cm	D256	5-8	8-12	4-7	6-10	7-13	
	硬 度	M-Scale	D785	94	94	93	93	94	
熱 學 性 質	融 點	°C	DSC	225	225	225	225	225	
	熱變形溫度 (18.6kg/cm ²)	°C	D648	207	210	205	205	205	
	熱變形溫度 (4.6kg/cm ²)	°C	D648	220	220	220	220	220	
	線膨脹係數	10 ⁻⁵ cm/cm°C	D696	4	3	5.5	3.5	3	
	耐燃性	-	UL94	HB	HB	V-0 (0.8mm)	V-0 (0.8mm)	V-0 (0.8mm)	
電 氣 性 質	誘電率	60Hz	D150	3.7	3.7	3.3	3.5	3.5	
	誘電正接	60Hz	D150	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	
	體積抵抗率	Ω-cm	D257	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵	
	表面抵抗率	Ω	D257	> 10 ¹³	> 10 ¹³	> 10 ¹³	> 10 ¹³	> 10 ¹³	
	絕緣破壞強度 (2mm)	KV/mm	D149	> 20	> 20	> 20	> 20	> 20	
	耐電弧性	sec	D495	90	100	90	90	100	
物 理 性 質	比 重	-	D792	1.41-1.47	1.49-1.57	1.47-1.56	1.52-1.62	1.59-1.68	
	吸 水 率 (24hr immersion)	%	D570	0.04	0.04	0.03	0.03	0.03	
	成 形 收 縮 率	流動方向	%	D955	0.2-0.6	0.2-0.5	0.3-0.6	0.3-0.6	0.2-0.5
		垂直方向	%	D955	0.8-1.6	0.8-1.4	1.2-1.8	1.2-1.8	0.8-1.4
	玻璃纖維含量	%	Ash	20	30	15	20	30	
系列區別		-	-	強化級	強化級	強化 難燃級	強化 難燃級	強化 難燃級	

※ CCP PBT UL file No:E59481(s)

本資料僅供參考

物 性		單 位	ASTM	PBT4115F	PBT4130F	PBT4140	PBT4815	PBT4820	
機 械 性 質	引張強度	kg/cm ²	D638	900-1100	1100-1400	1000-1400	800-1100	900-1200	
	引張伸長率	%	D638	2.5-4.5	2.5-4.5	2.5-4.5	2.5-4.5	2.5-4.5	
	撓曲強度	kg/cm ²	D790	1300-1800	1600-2300	1700-2300	1200-1800	1400-1800	
	撓曲彈性率	kg/cm ²	D790	≥ 45000	≥ 70000	≥ 80000	≥ 40000	≥ 50000	
	Izod衝擊強度 (切口1/4")	kg-cm/cm	D256	4-7	7-13	8-13	4-7	5-10	
	硬 度	M-Scale	D785	93	94	94	93	93	
熱 學 性 質	融 點	°C	DSC	225	225	225	225	225	
	熱變形溫度 (18.6kg/cm ²)	°C	D648	200	205	208	200	205	
	熱變形溫度 (4.6kg/cm ²)	°C	D648	220	220	220	220	220	
	線膨脹係數	10 ⁻⁵ cm/cm°C	D696	5.5	3	3	5.5	3.5	
	耐燃性	-	UL94	V-0 (0.8mm)	V-0 (0.8mm)	V-0 (0.8mm)	V-0 (3.0mm)	V-0 (3.0mm)	
電 氣 性 質	誘電率	60Hz	D150	5.5	3.5	3	5.5	3.5	
	誘電正接	60Hz	D150	0.001	0.001	0.001	0.001	0.001	
	體積抵抗率	Ω-cm	D257	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵	
	表面抵抗率	Ω	D257	> 10 ¹³	> 10 ¹³	> 10 ¹³	> 10 ¹³	> 10 ¹³	
	絕緣破壞強度 (2mm)	KV/mm	D149	> 20	> 20	> 20	> 20	> 20	
	耐電弧性	sec	D495	90	90	100	90	90	
物 理 性 質	比 重	-	D792	1.48-1.56	1.61-1.68	1.72-1.78	1.45-1.56	1.48-1.56	
	吸 水 率 (24hr immersion)	%	D570	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	
	成 形 收 縮 率	流動方向	%	D955	0.3-0.6	0.1-0.5	0.1-0.4	0.3-0.6	0.3-0.6
		垂直方向	%	D955	1.2-1.8	0.6-1.4	0.6-1.2	1.2-1.8	1.2-1.8
	玻璃纖維含量	%	Ash	15	30	40	15	20	
系列區別	-	-	強化 難燃級	強化 難燃級	強化 難燃級	強化 難燃級	強化 難燃級	強化 難燃級	

※ CCP PBT UL file No:E59481(s)

本資料僅供參考

物 性		單 位	ASTM	PBT4830	PBT5115	PBT5130	PBT5615	PBT5630	
機 械 性 質	引張強度	kg/cm ²	D638	1000-1400	800-1000	950-1250	650-850	900-1200	
	引張伸長率	%	D638	2.5-4.5	2.5-4.5	2.5-4.5	3-5	2.5-4.5	
	撓曲強度	kg/cm ²	D790	1500-2300	1300-1600	1500-1900	1100-1300	1500-1700	
	撓曲彈性率	kg/cm ²	D790	≥70000	≥50000	≥70000	≥45000	≥75000	
	Izod衝擊強度 (切口1/4")	kg-cm/cm	D256	7-11	4-7	7-11	6-9	7-11	
	硬 度	M-Scale	D785	94	85-90	85-90	80-90	80-90	
熱 學 性 質	融 點	°C	DSC	225	225	225	225	225	
	熱變形溫度 (18.6kg/cm ²)	°C	D648	205	185	195	190	200	
	熱變形溫度 (4.6kg/cm ²)	°C	D648	220	205	210	200	210	
	線膨脹係數	10 ⁻⁵ cm/cm°C	D696	3	5	3	3	3	
	耐燃性	-	UL94	V-0 (3.0mm)	V-0 (0.8mm)	V-0 (0.8mm)	V-0	V-0	
電 氣 性 質	誘電率	60Hz	D150	3.5	3	3	3.5	3.5	
	誘電正接	60Hz	D150	0.001	0.01	0.01	0.001	0.001	
	體積抵抗率	Ω-cm	D257	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵	
	表面抵抗率	Ω	D257	> 10 ¹³	> 10 ¹³	> 10 ¹³	> 10 ¹³	> 10 ¹³	
	絕緣破壞強度 (2mm)	KV/mm	D149	> 20	> 19	> 20	> 20	> 20	
	耐電弧性	sec	D495	100	120	130	100	120	
物 理 性 質	比 重	-	D792	1.55-1.65	1.40-1.46	1.50-1.56	1.38-1.42	1.48-1.52	
	吸 水 率 (24hr immersion)	%	D570	0.03	0.03	0.03	0.03	0.03	
	成形 收縮率	流動方向	%	D955	0.2-0.5	0.1-0.5	0.1-0.4	0.3-0.6	0.2-0.5
		垂直方向	%	D955	0.8-1.4	0.8-1.3	0.8-1.4	0.6-1.2	0.8-1.4
玻璃纖維含量		%	Ash	30	15	30	15	30	
系列區別		-	-	強化 難燃級	無鹵素 規格	無鹵素 規格	無鹵素 規格	無鹵素 規格	

※ CCP PBT UL file No:E59481(s)

本資料僅供參考

物 性		單 位	ASTM	PBT6730	PBT7320H	PBT7320	PBT8830	
機 械 性 質	引張強度	kg/cm ²	D638	900-1300	700-900	700-900	900-1300	
	引張伸長率	%	D638	2.5-4.5	3-5	3-5	2.5-4.5	
	撓曲強度	kg/cm ²	D790	1300-1800	1100-1300	1000-1200	1400-2100	
	撓曲彈性率	kg/cm ²	D790	≥ 70000	≥ 25000	≥ 40000	≥ 65000	
	Izod衝擊強度 (切口1/4")	kg-cm/cm	D256	6-10	7-10	6-9	6-11	
	硬 度	M-Scale	D785	93	90	90	94	
熱 學 性 質	融 點	°C	DSC	225	225	225	225	
	熱變形溫度 (18.6kg/cm ²)	°C	D648	138	150	140	200	
	熱變形溫度 (4.6kg/cm ²)	°C	D648	200	200	190	220	
	線膨脹係數	10 ⁻⁵ cm/cm°C	D696	2.5	3	3	3	
	耐燃性	-	UL94	V-0 (0.8mm)	HB	V-0 (0.8mm)	V-0 (3.0mm)	
電 氣 性 質	誘電率	60Hz	D150	3.5	4	4	3.5	
	誘電正接	60Hz	D150	0.001	0.001	0.001	0.001	
	體積抵抗率	Ω-cm	D257	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵	> 10 ¹⁵	
	表面抵抗率	Ω	D257	> 10 ¹³	> 10 ¹²	> 10 ¹²	> 10 ¹³	
	絕緣破壞強度 (2mm)	KV/mm	D149	> 20	> 20	> 20	> 20	
	耐電弧性	sec	D495	80	90	90	90	
物 理 性 質	比 重	-	D792	1.57-1.63	1.31-1.35	1.47-1.53	1.57-1.65	
	吸 水 率 (24hr immersion)	%	D570	0.03	0.06	0.06	0.03	
	成形 收縮率	流動方向	%	D955	0.1-0.3	0.1-0.5	0.1-0.5	0.2-0.5
		垂直方向	%	D955	0.3-0.6	0.7-1.3	0.7-1.3	0.8-1.4
	玻璃纖維含量	%	Ash	30	20	20	30	
系列區別	-	-	-	低翹曲 規格	低翹曲 規格	低翹曲 規格	低成本 礦纖	

※ CCP PBT UL file No:E59481(s)

五、CCP PBT 其他特性

(1) 玻纖含量與強度變化之關係

圖5-1~5-6為各種強度與玻纖含量之依存性

圖5-1 PBT-3000系列玻璃纖維含量與引張強度的關係

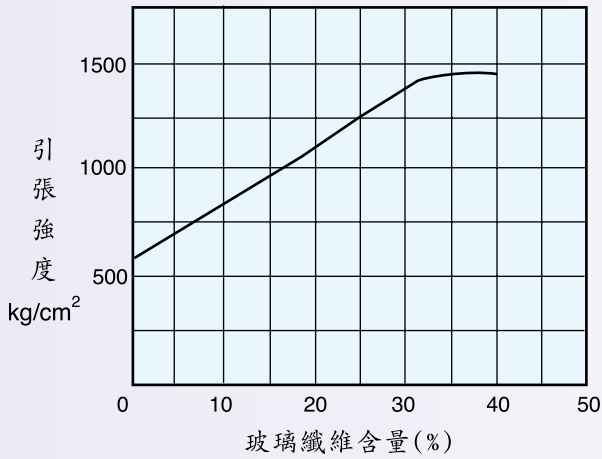


圖5-4 PBT-4000系列玻璃纖維含量與引張強度的關係

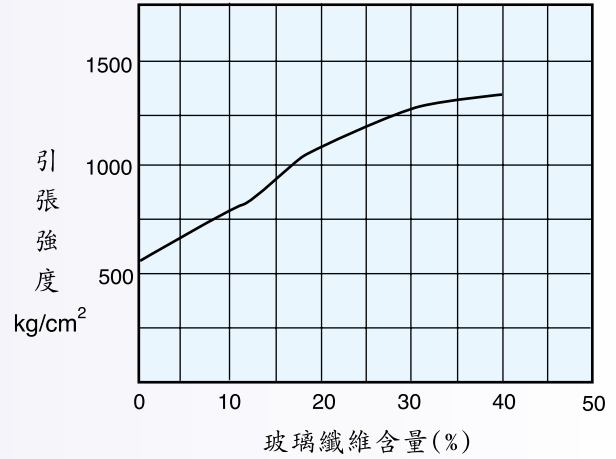


圖5-2 PBT-3000系列玻璃纖維含量與撓曲強度的關係

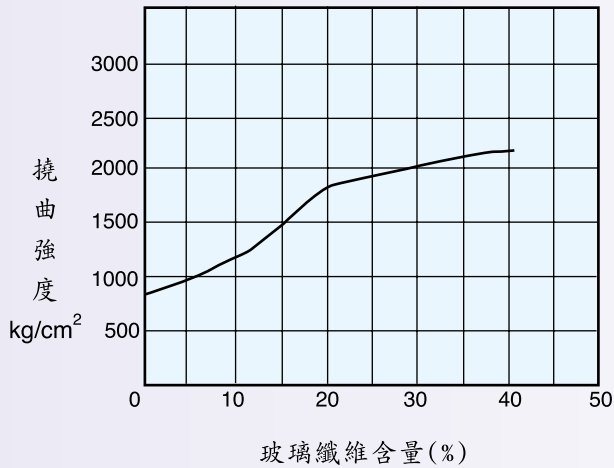


圖5-5 PBT-4000系列玻璃纖維含量與撓曲強度的關係

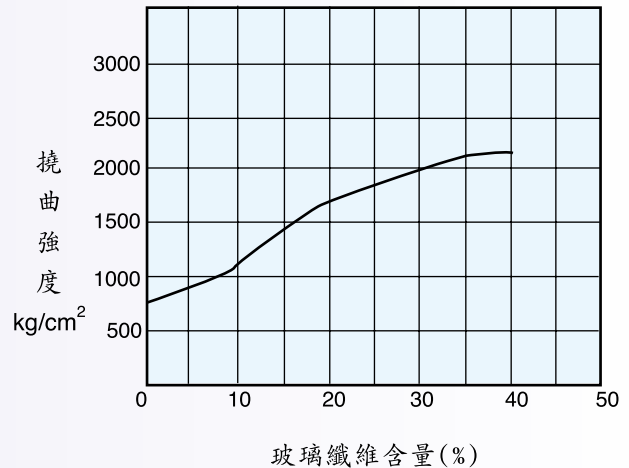


圖5-3 PBT-3000系列玻璃纖維含量與衝擊強度的關係

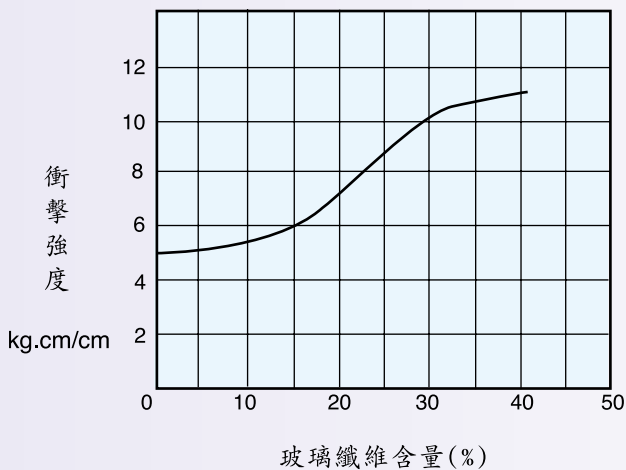
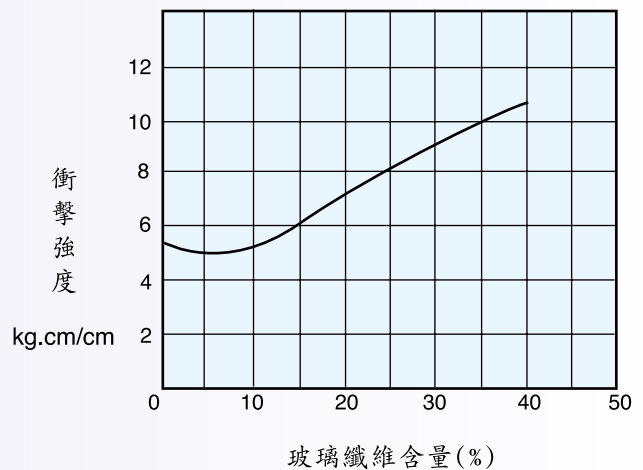


圖5-6 PBT-4000系列玻璃纖維含量與衝擊強度的關係



(2) 回收料與強度變化之關係

圖5-7~5-8 以上可看出回收摻合對強度的影響，當摻合比率在25%以下，強度尚可保持90%。

圖5-7 摻合回收料比例與強度變化

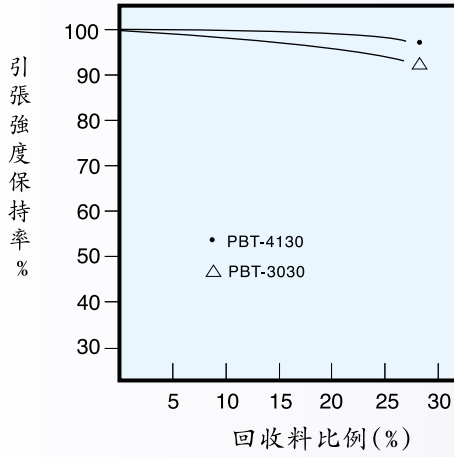


圖5-8 摻合回收料比例與強度變化

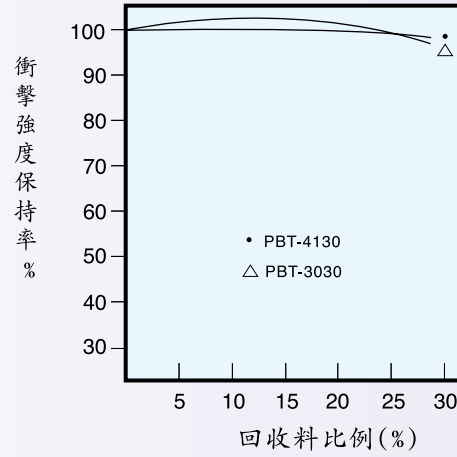


圖5-9~5-12可看出當回收料是全部回收時其回收次數與強度的關係(以PBT-4130為例)

圖5-9 回收次數與引張強度之關係

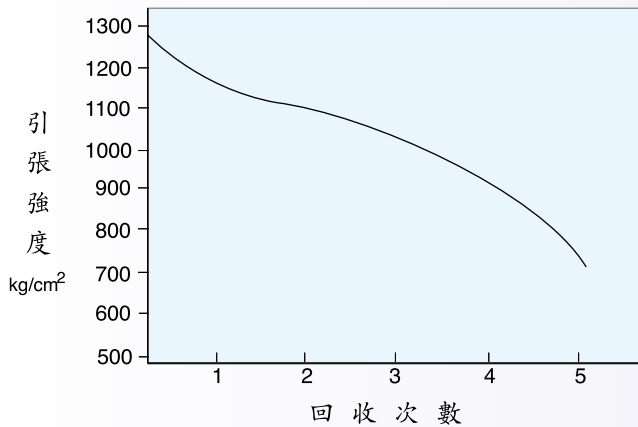


圖5-10 回收次數與引張伸長率之關係

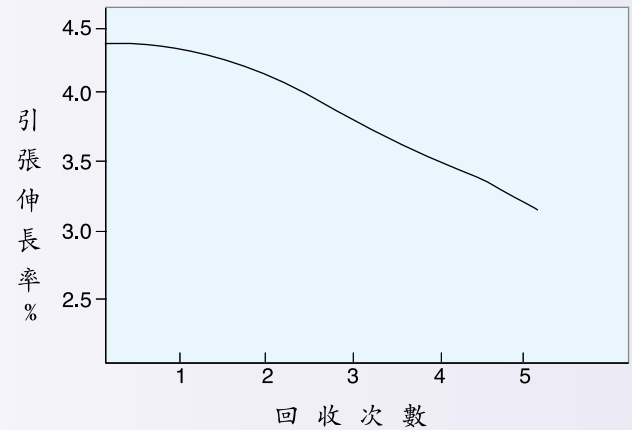


圖5-11 回收次數與撓曲強度之關係

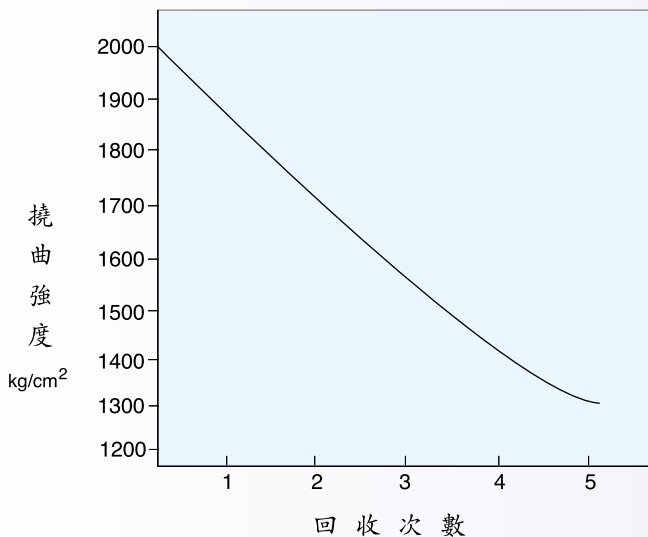
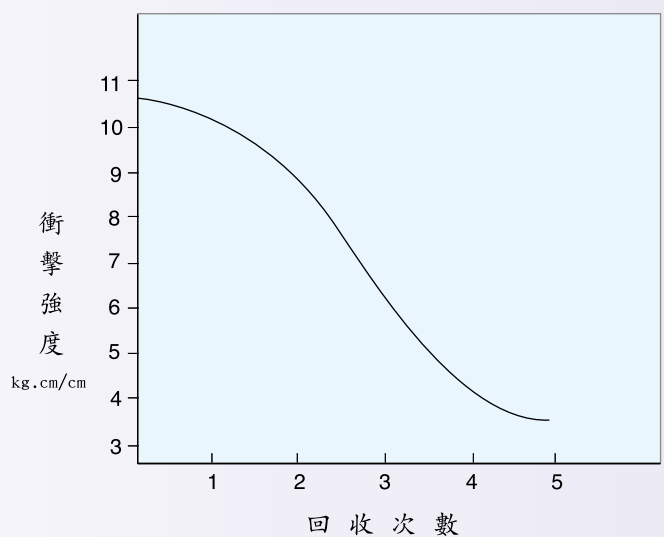


圖5-12 回收次數與衝擊強度之關係



(3)耐藥性

PBT是一種結晶性的塑膠，所以PBT對多種化學溶劑具有良好得抵抗性，見表5-1：

表5-1 各種塑膠之耐藥品性

藥 品 \ 樹 脂	PBT	POM	PC	變性 PPO	NYLON 6	NYLON66
30% 硫酸	○	○	○	○	×	×
10% 硝酸	○	○	○	○	×	×
10% 鹽酸	○	○	○	○	×	×
蘇 打	×	○	×	○	○	○
氨 水	○	○	×	○	△	○
甲 醇	○	○	△	○	×	△
乙 醇	○	○	○	○	△	△
丙 酮	○	○	×	×	○	○
氯化甲烷	△	×	×	×	—	—
四氯化碳	○	○	×	×	○	○
庚 烷	○	○	○	○	○	○
甲 苯	○	○	×	×	○	○
汽 油	○	○	○	×	○	○
機 油	○	○	○	—	○	○

○：優 △：普通 ×：劣

CCP PBT是一種高結晶性的塑膠，有良好的抗化學溶劑，表5-2列出一般化學溶劑對CCP PBT的影響。

表5-2 CCP PBT-4130抗化學品溶劑性

溶 劑	浸沒時間(天)	浸沒溫度℃	重量變化%	強度變化%
1%氫氧化鈉	60	25	+0.5	-40
10% 鹽酸	60	25	-0.1	-4
36% 硫酸	60	25	+0.3	-1.7
10% 鹽水	60	25	+0.25	-5
自 來 水	60	25	-0.2	-3
5% 醋 酸	60	25	+0.3	0
丙 酮	60	25	+0.8	-12
二 甲 苯	60	25	+0.3	-5
95% 乙 醇	60	25	+0.2	-2
汽 油	60	25	+0.1	-1.0
循環機油	60	25	0	0

六、CCP PBT 的成型

(1) 乾燥

為了完全發揮CCP PBT的特性，控制成型前材料之含水率是相當重要的，一般而言，達到理想成型品特性的含水率要在0.02%以下，但通常PBT由於存放時間的原因，含水率約在0.15%左右，因此使用前須加以乾燥，根據圖6-1之乾燥曲線，我們建議的乾燥條件如下：

溫度°C	105	120	140
時間Hr	8	4-6	2-4

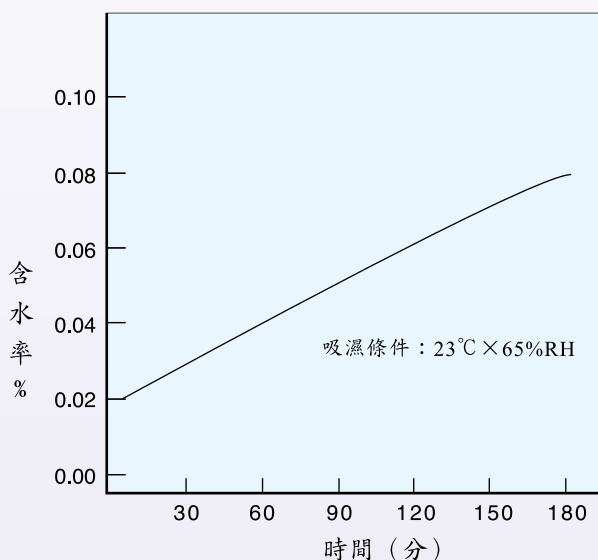
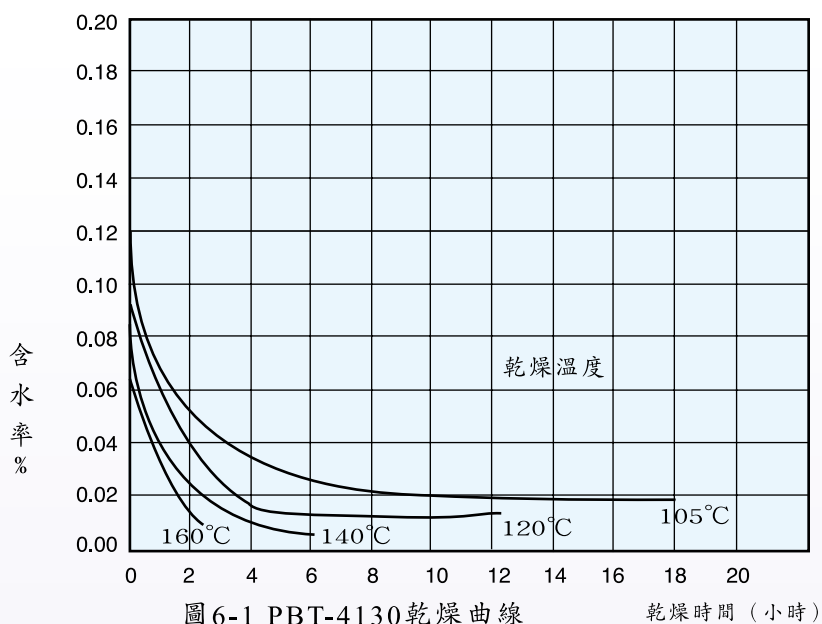


圖6-2 CCP PBT-4130 靜置吸濕曲線

由圖6-2可看出PBT之吸水率曲線圖，故乾燥後的樹脂，應在半小時以內成型完畢，或是再度乾燥以防止樹脂再吸濕而影響材質。

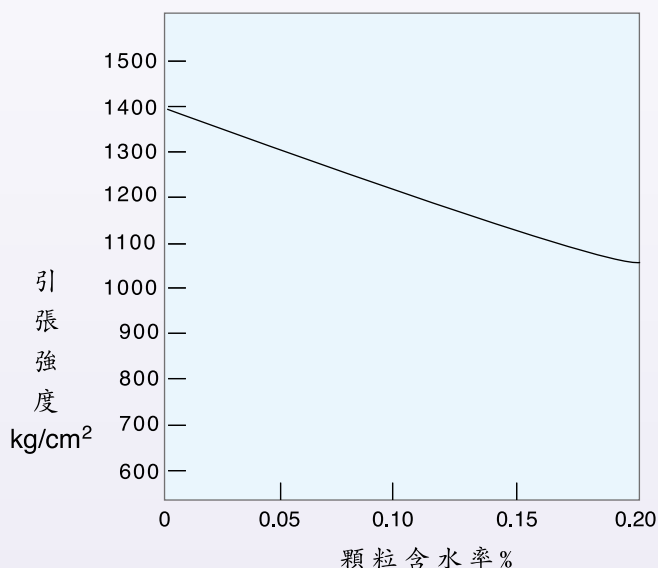


圖6-3 PBT-4130 原料顆粒含水率對物性之影響

而由圖6-3則可看出留存在塑粒中的水份對成型品物性是有相當大的影響。

(2) 成型條件

		1000系	2000系	3000系	4000系	5000系	6000系	7000系
料管溫度 °C	後段	230-235	230-235	230-240	230-245	230-245	240-250	230-245
	中段	240-245	240-245	240-250	240-260	240-260	245-265	240-260
	前段	245-255	245-255	250-260	255-270	255-270	260-275	255-270
	噴嘴	245-250	245-250	250-255	255-270	255-270	260-275	255-270
	模溫	20-60	20-70	30-80	30-80	30-80	30-80	30-80
射出速度		中	中	中—快	中—快	中—快	中—快	中—快
射出壓力 kg/cm ²	射出壓	500-1000	500-1000	500-1200	500-1200	500-1200	500-1200	500-1200
	二次壓	300-700	300-700	300-800	300-800	300-800	300-800	300-800
	背壓	0-3	0-3	0-3	0-3	0-3	0-3	0-3
螺桿轉速 rpm		60-120	60-120	60-100	60-100	60-100	60-100	60-100

由圖6-4可看出CCP PBT成型時料管可停滯時間與溫度的關係，在一般的操作溫度下(約260°C)，材料在料管中可堪用的停滯時間約8分鐘，如滯留太長時間則需把材料清出重新進料成型，以確保成型品品質。

圖6-4 CCP PBT成型時料管可停滯時間與溫度的關係

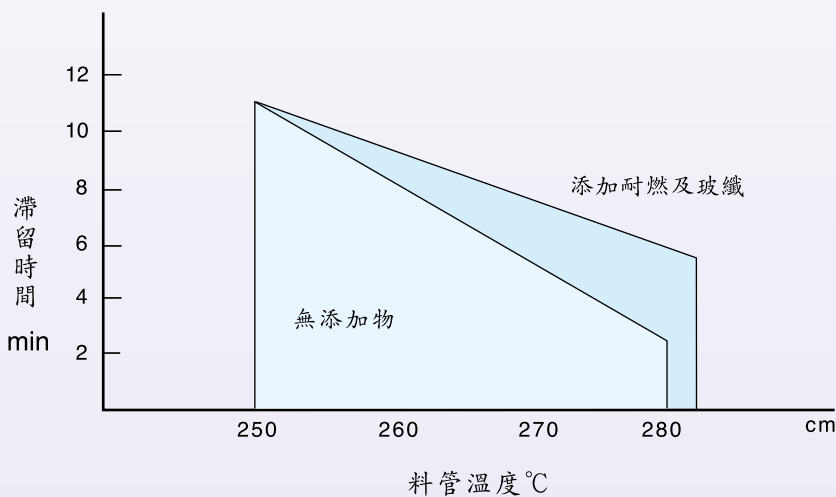


圖6-5 PBT-4130 Spiral flow 對模溫與射出壓力的關係

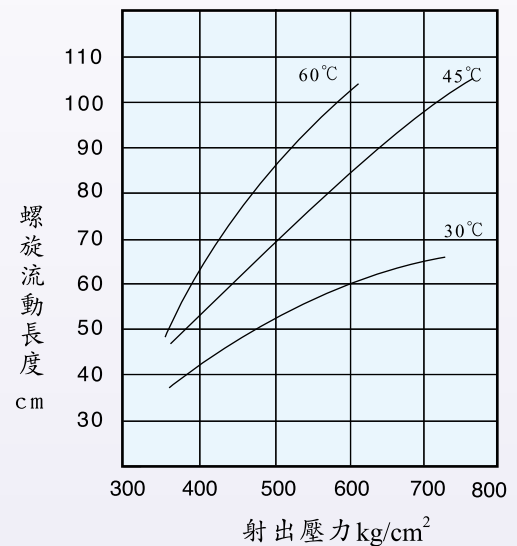


圖6-5 可看出 PBT-4130在各種不同射出壓力之Spiral flow長度，顯示出CCP PBT優良之流動性。

七、CCP PBT 模具設計相關資料

(1) 模具設計

由表7-1列出CCP PBT主要規格產品的成型收縮率，以供參考。

表7-1 CCP PBT各主要產品收縮率

規格	厚度	6.4mm		3.2mm		1.6mm	
	Test 條件	縱向	橫向	縱向	橫向	縱向	橫向
PBT 4130- 104FC	室溫×24Hr%	0.36	1.60	0.22	1.24	0.19	1.09
	190°C×3Hr%	0.46	1.71	0.42	1.67	0.41	1.62
	120°C×24Hr%	0.49	1.71	0.44	1.67	0.44	1.62
PBT 4115- 104F	室溫×24Hr%	0.62	1.72	0.47	1.30	0.41	1.13
	190°C×3Hr%	0.72	1.85	0.64	1.63	0.69	1.74
	120°C×24Hr%	0.72	1.85	0.66	1.63	0.69	1.74
PBT 3030- 202	室溫×24Hr%	0.44	1.39	0.26	1.18	0.21	1.01
	190°C×3Hr%	0.49	1.69	0.42	1.63	0.41	1.59
	120°C×24Hr%	0.49	1.69	0.41	1.63	0.42	1.59
PBT 2100- 202	室溫×24Hr%	2.16	2.23	1.95	1.88	1.57	1.63
	190°C×3Hr%	2.96	2.88	2.70	2.59	2.35	2.45
	120°C×24Hr%	2.96	2.88	2.71	2.59	2.36	2.45
PBT 1200- 201	室溫×24Hr%	2.23	2.17	1.76	1.84	1.63	1.79
	190°C×3Hr%	2.97	2.95	2.43	2.45	2.30	2.28
	120°C×24Hr%	2.98	2.95	2.44	2.45	2.30	2.28

註：

1. 收縮率測試步驟為：成型後24小時量取室溫收縮率，再於190°C熱處理3小時，取出24小時後量收縮率，再於120°C烘箱中放置24小時後，取出隔夜再量取收縮率。

2. 成型條件：

料溫：260°C

模溫：70°C

射壓：600kg/cm²

保壓：300kg/cm²

試片尺寸：127mm × 12.7mm × t mm

(2) 流道設計

流道設計以儘量短小為理想，而且以全圓形為最佳，建議全圓形流道的尺寸如下：

零件厚度 mm	流道長度 mm	最小流道直徑 mm
0.5-1.5	< 51	1.6
	> 51	3.2
1.5-3.8	< 102	3.2
	> 102	4.8
3.8-6.4	< 102	6.4
	> 102	7.9

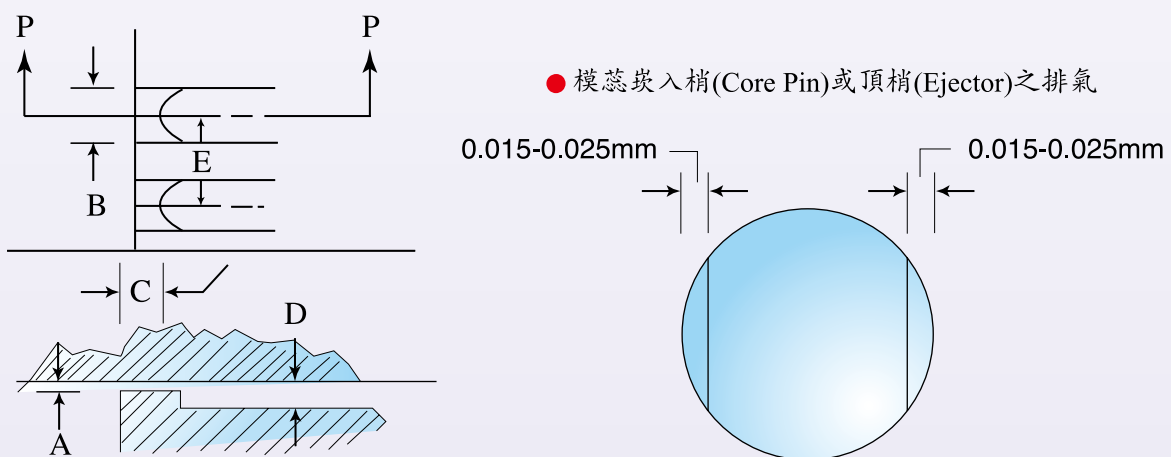
(3) 溢口(Gate)設計

塑膠製品的溢口有時隨著成型品形狀的不同而有不同的形狀設計，以矩形溢口與針狀溢口最為常見，建議溢口尺寸如下：

型式	零件厚度 mm	深度 mm	寬度 mm	段道長度 mm
矩形	< 0.7	≤ 0.5	≤ 1	1
	0.7-2.3	0.5-1.5	0.7-2.3	1
	2.3-3.2	1.5-2.2	2.3-3.3	1
	3.2-6.4	2.2-4.2	3.3-6.4	1
針狀點	< 3.2	0.7-1.3	—	1
	3.2-6.4	1.0-3.0	—	1

(4) 排氣道設計

排氣道的設置可防止成型時填充不良，燒灼等問題發生，並可排除腐蝕氣體以保護模具，建議採用二段式設計，其尺寸如下：



單位 mm

A B C D E
0.015-0.025 3.2-6.4 3.2-4.8 0.4-1.6 25-55

八、UL 登錄

CHANG CHUN PLASTICS CO LTD
7TH FL 301 SONGKIANG RD TAIPEI, TAIWAN

E59481

									H	D	
		Min.		H	H	R T I			V	4	C
		Thk	Flame	W	A	Elec	Mech		T	9	T
Material Dsg	Color	mm	Class	I	I		Imp	Str	R	5	I

Polybutylene Terephthalate (PBT), furnished as pellets.											
PBT-1100	ALL	0.75	HB	3	0	75	75	75	0	6	2
		1.5	HB	3	0	75	75	75			
		3.0	HB	2	0	75	75	75			
PBT-1200	ALL	0.75	HB	3	0	75	75	75	0	5	2
		1.5	HB	3	0	75	75	75			
		3.0	HB	2	0	75	75	75			
PBT-1200T	WT	0.82-0.9	HB	3	—	75	75	75			
PBT-2000	ALL	0.35	V-0	5	0	75	75	75	2	7	4
		0.71	V-0	3	0	75	75	75			
		1.5	V-0	3	0	75	75	75			
		3.0	V-0	2	0	75	75	75			
PBT-2000T	WT	0.96-1.06	V-0	4	—	75	75	75			
PBT-2100	ALL	0.75	V-0	3	0	75	75	75	3	7	2
		1.5	V-0	3	0	75	75	75			
		3.0	V-0	3	0	75	75	75			
PBT-2800	ALL	3.0-3.3	V-0	2	3	75	75	75	2	7	2
PBT-3015	ALL	0.80	HB	4	0	140	120	140	0	7	2
		1.5	HB	4	0	140	120	140			
		3.0	HB	0	0	140	120	140			
PBT-3020	ALL	0.72	HB	3	0	75	75	75	2	7	2
		1.5	HB	2	0	75	75	75			
		3.0	HB	0	0	75	75	75			
PBT-3030	ALL	0.71	HB	2	0	75	75	75	0	7	3
		1.5	HB	1	0	75	75	75			
		3.0	HB	1	0	75	75	75			
PBT-4108	ALL	0.89-0.98	V-0	2	4	75	75	75	3	7	3

PBT-4115(a)	ALL	0.75	V-0	4	0	120	120	140	1	6	3
		1.5	V-0	3	1	120	120	140			
		3.0	V-0	1	0	120	120	140			
PBT-4115F	ALL	0.82	V-0	4	1	75	75	75	2	6	3
		1.5	V-0	4	1	75	75	75			
		3.0	V-0	4	1	120	—	135			
PBT-4120	ALL	0.82	V-0	4	0	75	75	75	0	7	0
		1.5	V-0	—	—	75	75	75			
		3.0	V-0	1	0	75	75	75			
PBT-4130(a)	ALL	0.40	V-0	4	0	75	75	75	4	7	2
		0.74	V-0	4	0	120	120	140			
		1.5	V-0	3	0	120	120	140			
		3.0	V-0	2	0	120	120	140			
PBT-4130F	ALL	0.40	V-0	—	—	75	75	75	2	6	3
		0.80	V-0	4	1	75	75	75			
		1.5	V-0	4	1	75	75	75			
		3.0	V-0	2	1	120	—	135			
PBT-4140	ALL	0.83	V-0	4	2	75	75	75	2	7	3
		1.5	V-0	—	—	75	75	75			
		3.0	V-0	1	2	75	75	75			
PBT-4630	ALL	1.5-1.6	V-0	1	3	75	75	75	3	7	3
PBT-4815	ALL	3.0-3.2	V-0	1	3	75	75	75	2	7	3
PBT-4820	ALL	3.0-3.2	V-0	1	3	75	75	75	2	7	3
PBT-4830	ALL	3.0-3.2	V-0	0	1	75	75	75	2	7	3
PBT-48@G	ALL	1.6	V-0	3	0	75	75	75	3	7	3
		3.2	V-0	2	0	75	75	75			
PBT-73@	ALL	0.8-0.88	V-0	3	0	75	75	75	4	7	3
PBT-5115	BK	0.89-0.98	V-0	4	3	75	75	75	3	7	3
PBT-5130	BK	0.89-0.98	V-0	1	3	75	75	75	3	6	3
PBT-56*	ALL	0.8-0.88	V-0	0	0	75	75	75	4	5	0
PBT-6730	ALL	0.89-0.98	V-0	0	4	75	75	75	3	7	3
PBT-67#	ALL	0.89-0.98	V-0	4	4	75	75	75	3	7	3
PBT-8830	BK	3.0-3.3	V-0	—	—	75	75	75			
Polyethylene Terephthalate(PET), “LONGLITE”, furnished as pellets.											
PET-9115	ALL	0.90-0.98	V-2	0	3	75	75	75	4	7	3
	NC, BK	0.90-0.98	V-0	0	3	75	75	75			
PET-9130	ALL	0.90-0.98	V-0	0	4	75	75	75	4	7	3
PET-9145	ALL	0.90-0.98	V-0	0	3	75	75	75	4	7	3

#-Maybe 08~30 indicating the content of glass fiber from 8% to 30%

(a)-Ball pressure temperature of 210 C in accordance with IEC.695.10.2 and IEC 950.5.4.10

*-Maybe 15~35 indicating the content of glass fiber from 15% to 35%

@- Maybe 08~40 indicating the content of glass fiber from 8% to 40%

Marking: Company name or tradename “ LONGLITE” and material designation on container, wrapper or finished part.

九、認 證

經濟部標準檢驗局
品質管理系統驗證證書

ISO 9001
BSMI
認可登錄
REGISTERED

茲證明

長春人造樹脂廠股份有限公司高雄廠
(地址：高雄縣仁武鄉仁武村工業一路14號)

實施 ISO 9001:2000/CNS 12681 品質系統
經本局評鑑結果符合標準予以認可登錄範圍如下：

下列項目之設計及生產：
 * 聚苯二甲酸丁酯，* 美觀密膠成型粉
 * 其他合成樹脂(紙力乾強劑)
 * 其他合成樹脂(紙力濕強劑)
 * 尿素合成樹脂(尿素樹脂接著劑)
 * 美觀密合成樹脂(美觀密樹脂接著劑)
 * 尿素密膠成型粉，* 其他合成樹脂(聚醯胺可塑劑)
 (續後)

原始登錄日期：中華民國 83 年 2 月 1 日
 發證日期：中華民國 97 年 5 月 13 日
 有效期限：中華民國 100 年 5 月 13 日
 驗證證書編號：7XEY007-10

局長 **陳介山**

TAF Quality Management QC 902 IAF QMS 9001

加註*者為取得財團法人全國認證基金會(TAF)之認證範圍

經濟部標準檢驗局
品質管理系統驗證證書(續頁)

長春人造樹脂廠股份有限公司高雄廠
(地址：高雄縣仁武鄉仁武村工業一路14號)

認可登錄範圍：

下列項目之設計及生產：
 * 其他合成樹脂(粉體聚醯胺樹脂)
 * 其他合成樹脂(纖維加工樹脂)
 * 其他合成樹脂(吹嘴樹脂)
 * 其他合成樹脂(甲基化三聚胺酸樹脂)
 * 其他合成樹脂(胺基樹脂)
 * 其他合成樹脂(正丁醇縮甲酯)
 * 其他合成樹脂(尿素膠用硬化劑)
 * 其他合成樹脂(吹嘴樹脂用硬化劑)
 * 其他合成樹脂(洗模劑)，* 其他合成樹脂(貼花樹脂)
 * 其他合成樹脂(安定劑)
 * 其他合成樹脂(環氧樹脂稀釋劑)
 * 其他合成樹脂(環氧樹脂)

下列項目之生產：
 * 甲醛
 (以下空白)

原始登錄日期：中華民國 83 年 2 月 1 日
 發證日期：中華民國 97 年 5 月 13 日
 有效期限：中華民國 100 年 5 月 13 日
 驗證證書編號：7XEY007-10

局長 **陳介山**

TAF Quality Management QC 902 IAF QMS 9001

加註*者為取得財團法人全國認證基金會(TAF)之認證範圍

經濟部標準檢驗局
環境管理系統驗證證書

ISO 14001
BSMI
認可登錄
REGISTERED

茲證明

長春人造樹脂廠股份有限公司高雄廠
(地址：高雄縣仁武鄉工業一路12及14號)

實施 ISO 14001:2004 / CNS 14001 環境管理系統
經本局評鑑結果符合標準予以認可登錄範圍如下：

下列項目生產之相關活動：
 * 聚苯二甲酸丁酯，* 美觀密膠成型粉，* 甲醛
 * 尿素合成樹脂，* 尿素成型粉，* 其他合成樹脂
 (以下空白)

原始登錄日期：中華民國 85 年 11 月 14 日
 發證日期：中華民國 97 年 7 月 1 日
 有效期限：中華民國 100 年 7 月 1 日
 驗證證書編號：7XEE002-04

局長 **陳介山**

TAF Environmental Management EC 902 IAF EMS 9001

加註*者為取得財團法人全國認證基金會(TAF)之認證範圍

經濟部標準檢驗局
職業安全衛生管理系統驗證證書

OHSAS 18001
BSMI
認可登錄
REGISTERED

茲證明

長春人造樹脂廠股份有限公司高雄廠
(地址：高雄縣仁武鄉仁武村工業一路14號)

實施 OHSAS 18001:1999 職業安全衛生管理系統
經本局評鑑結果符合標準予以認可登錄範圍如下：

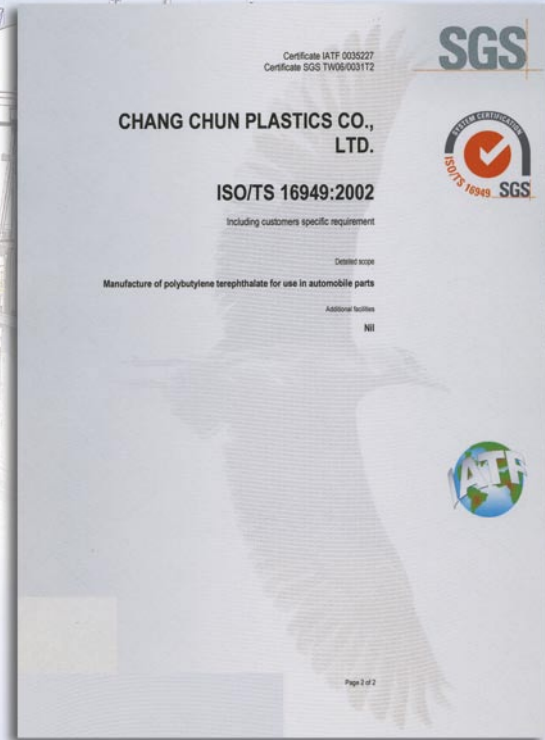
下列項目生產之相關活動：
 * 甲醛，* 聚丁烯對二甲酸樹脂及成形材料，* 環氧樹脂，* 胺基樹脂，
 * 三聚胺酸樹脂成形材料，* 其他合成樹脂
 (以下空白)

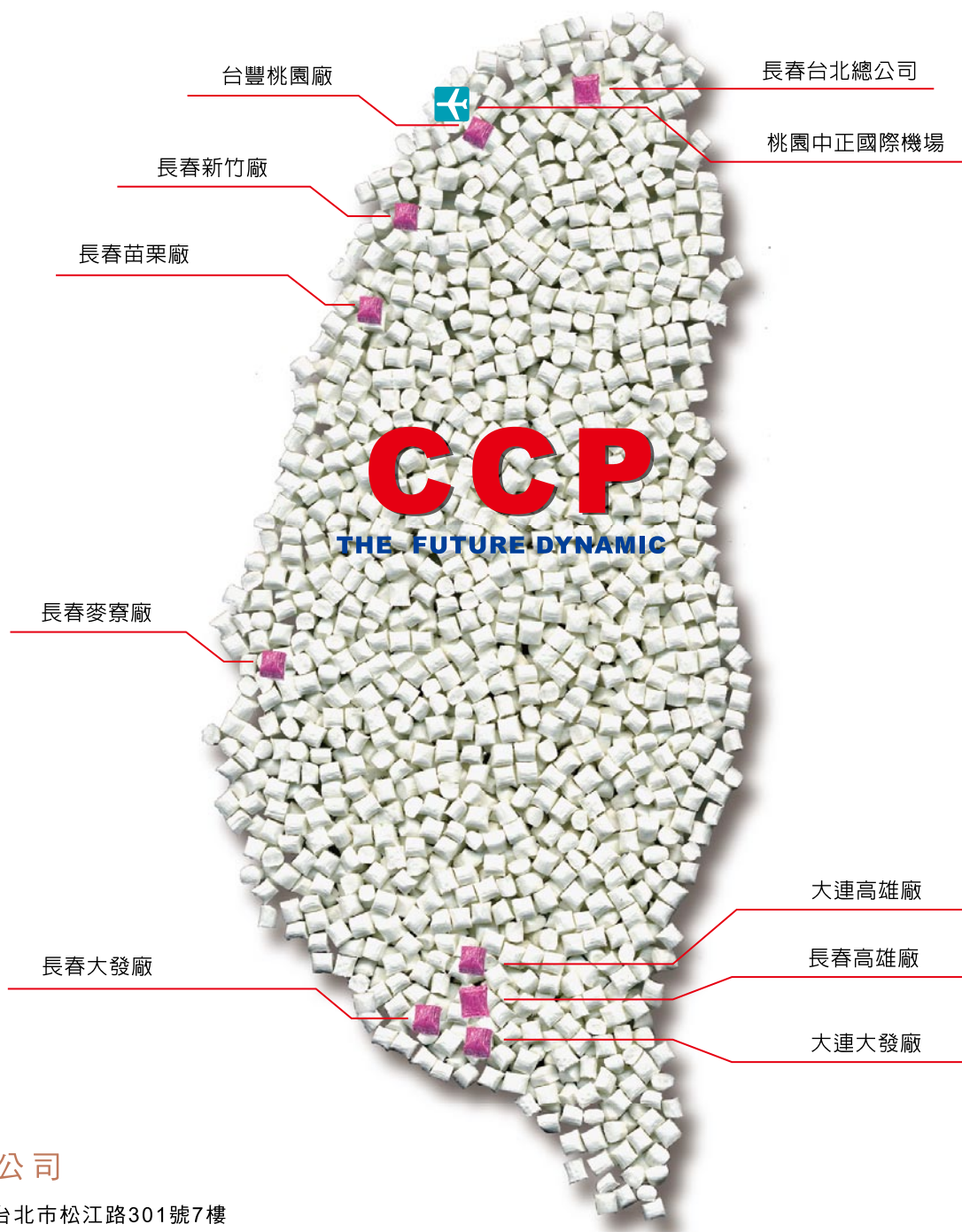
原始登錄日期：中華民國 97 年 05 月 01 日
 發證日期：中華民國 97 年 05 月 01 日
 有效期限：中華民國 98 年 06 月 30 日
 驗證證書編號：7XEHO09-00

局長 **陳介山**

TAF Occupational Health and Safety Management OC 901

加註*者為取得財團法人全國認證基金會(TAF)之認證範圍





長春總公司

地址：104台北市松江路301號7樓
電話：886-2-2500-1800 2503-8131
傳真：886-2-2501-8018 2503-3378
網址：www.ccp.com.tw

長春企業集團

長春人造樹脂廠股份有限公司
長春石油化學股份有限公司
大連化學股份有限公司
台豐印刷電路工業股份有限公司

長江化學股份有限公司
住工股份有限公司
三義化學股份有限公司
吉林化工股份有限公司

長春總公司

地址：台灣104台北市松江路301號7樓

電話：886-2-2500-1800

傳真：886-2-2501-8018

網址：www.ccp.com.tw

CHANG CHUN HEAD OFFICE

301 SONGKIANG RD., 7TH FL., TAIPEI 104, TAIWAN

TEL: 886-2-2500-1800

FAX: 886-2-2501-8018

WEB SITE: www.ccp.com.tw