

原料PC 2256 科思创Makrolon

产品名称	原料PC 2256 科思创Makrolon
公司名称	东莞市浩铭塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:科思创 型号:PC 2256 产地:德国、上海、泰国
公司地址	广东东莞市樟木头镇先威大道塑金国际12栋
联系电话	18819118112

产品详情

PC原料 2256 科思创Makrolon是分子链中含有碳酸酯基的高分子聚合物，聚碳酸酯PC原材料在这个分子结构上的非常特别性，目前它已是五大工程塑料中成长速度发展迅速，非常快速的成为很通用工程塑料，也是普及市场很大需求的材料之一。应用到每个需要的环节，要有尽有！如：建材行业、汽车制造业、医疗器械、航空航天、包装领域、电子行业、光学透镜、光盘制造业、光学照明、电子电器、机械设备、医疗器材等等！尤其是光学领域、耐寒耐候方面，满足了极其高的要求及及其恶劣的环境。光学领域透光率达到了92%以上，长期耐低温-40度可达到3年以上，各方面性能，冲击不会变差很大！可想而知，它的性能是多么的完善！

PC原料 2256 科思创Makrolon主要优点：1．具有着很高的冲击强度，这是很多原料如：ABS、PMMA、PS、PBT等的短板，尤其是透明塑料！抗冲击强度更不如PC啦。外力持久控制，失去外力后快速回弹还原系数接百分百的点数、适合PC材料持久性使用温度可以从-40——130范围内物理性能无变化，是多么优越呀；

PC产品生产工艺：烘烤条件，由于PC原料的密度较大，在1.20左右。烘料的温度较高！通常烘烤温度要在100—130之间，2到4h，根据机台设置找合适的温度。如果是回收抽粒或者配色改性出来的材料，烘料时间就会更短甚至不需要烘烤。满足烘烤条件，加工出来的产品就会无料花、无流痕、气泡等降低产品不良率节省成本。

2，注塑方面：加工炮筒温度设定在260——300之间根据注塑机型做相应调整加工温度参数（分一，二、三或四段）：射嘴温度：比一段要低10左右。模具温度：80到120之间！建议熔融指数越高的材料，模具温度要越低，这样既控制尺寸也能更好的保持原料原有的物理性能。

Makrolon 2205 PC 通用；脱模性好；低粘度通用

Makrolon 2207 PC 通用；低粘度通用

Makrolon 2256 PC 食品接触可接受；脱模性好；低粘度

Makrolon 2258 PC 生物相容性；环氧乙烷可灭菌；良好的医疗器械；医疗/保健应用

Makrolon 2405 PC 通用；脱模性好；低粘度通用

Makrolon 2405 MAS048 PC 通用;脱模性好；低粘度通用

Makrolon 2405 MAS056 PC 通用;良好的抗冲击性；良好的模具...通用

Makrolon 2405 MAS057 PC 通用;良好的抗冲击性；良好的模具...通用

Makrolon 2407 PC 通用；脱模性好；低粘度通用

Makrolon 2407 MAS056 PC 通用;良好的抗冲击性；良好的模具...通用

PC原料 2256 科思创Makrolon主要用途：在照明光学领域里面,生活中的各类大小型灯罩灯座、机械玻璃防卫器械、显微镜片相机镜片机身机筒等，户外板材类。电子电器：聚碳酸酯是优良的E（120）级绝缘材料，用于制造绝缘接插件、线圈框架、管座、绝缘套管、电话机壳体及零件、矿灯的电池壳等。也可用于制作尺寸精度很高的零件，如光盘、电话、电子计算机、视频录象机、电话交换器、信号继电器等通讯器材。

PC原料 2256 科思创Makrolon行情走势：由于PC原材料的通用性及国产技术的崛起，原料的价格行情也是涨跌起伏较大！2018年3月开始下跌（通用型号从单价27直至13以内）沉淀了两年多，一直到今年2020年10月份起又是一波飞跃式的涨价，短短一个月直接突破到了20以上。太猛了！对于很多第三方生产工厂来讲，期待的是下跌。可以为第三方降低很多成本。以我们的推断，这波行情快则要2021年3月份，慢则10月份才会出现波动！有涨有跌才叫行情。

Storage conditions and precautions: The warehouse where the materials are stored should be kept in a cool, dry and ventilated manner. In this way, it will not be affected if it is stored for three to five years! The raw material packaging itself is moisture-proof, double-layer protection! Pay attention to the high temperature when the material is smokeless and tasteless, and do not touch it directly with your hands. The temperature of the newly injected head glue is as high as 260 degrees, so you must pay attention! The melted material will be oily. Do not use sensitive parts of the body, such as mouth, nostrils, eyes, etc.!