

PMMA 日本住友 HT25X

产品名称	PMMA 日本住友 HT25X
公司名称	新塑语塑胶原料有限公司
价格	19.00/kg
规格参数	品牌:日本住友 型号:HT25X 产地:日本
公司地址	苏州昆山市花桥仕泰隆国际17-6
联系电话	15501593323

产品详情

PMMA 日本住友 HT25X

材料状态	流通，正常
特性	抗紫外线;标准;耐高温;耐候;透明
用途	大型家用电器和小型家用电器;照明灯具;光学级
加工方法	注塑
物性数据来源	暂无来源
形态	粒子

PMMA注塑成型的工艺条件是什么?(1) PMMA的成型加工性能

- 1) PMMA中含有极性侧甲基,有较明显的吸湿性,吸湿率一般为0.3%—0.4%,故成型前必须干燥,干燥条件为80~85 ,4 5h.
- 2) PMMA熔体粘度较高,冷却速率又较快,塑件易产生内应力,成型后要进行处理.
- 3) PMMA为无定形材料,成型收缩率及变化范围均较小,一般为0.5%-0.8%,故制品精度较高.

4) 由于PMMA熔体流动性较差,为便于熔体充模,应采用大尺寸浇口.

5) PMMA熔体有较明显的非牛顿流体特性、熔融粘度将随剪切速率增大而明显下降,熔体粘度对温度的变化很敏感.

6) 为降低PMMA熔体的粘度,可提高成型压力和料温,以得到较好的流动性.

7) PMMA有较宽的成型加工温度区间,其开始流动的温度为160℃,分解温度为270

.8) 为便于PMMA熔体的充模流动,模具浇口截面积应以短粗为好,不要用宽薄截面浇口.

(2) PMMA的主要注塑成型条件 (专业PMMA VH001)。

1) 料筒温度.PMMA的热稳定性属于中等,热分解温度略高于270℃,通常,对螺杆式注塑机来说,料筒温度控制在180~230℃,而柱塞式注塑机比螺杆式要高20℃左右.喷嘴温度比料筒温度低20℃左右.

2) 模具温度.由于PMMA熔体的冷却速率较快,塑件易于产生内应力,因此,对模温的高低控制较严,一般模温控制在40~80℃

3) 注射压力.由于PMMA熔体的粘度较高,流动性较差,因此在注射时要采用较高的注射压力、注射压力一般控制在80—120MPa,而保压压力为40~60MPa.