

台湾奇美PMMA CM205奇美经销系列

产品名称	台湾奇美PMMA CM205奇美经销系列
公司名称	上海创井塑胶科技有限公司
价格	8.00/KG
规格参数	品牌:台湾奇美PMMA
公司地址	上海市嘉定区华江路129弄7号J4651室
联系电话	15618935162

产品详情

成型加工：PC在高温下即使对微量水份亦很敏感,故成型前应充分干燥,使含水率降到0.015-0.02%以下.
干燥条件:温度110-120 ,时间8-12小时..流动性差,须用高压注塑,但注塑压力过高会使产品残留内应力而易开裂.PC料粘度对温度很敏感,提高温度时,粘度有明显下降.

啤塑温度参数:前料管240-260 ,中260-280 ,后220-230 .料管温度勿超过310 ,PC料成型提高后料管温度对塑化有利,而一般塑料加工,料管温度控制都是前高后低的原则.模具的设计要求较高:模具的设计尽可能使流道粗而短,弯曲部位少,用圆形截面分流道;仔细研磨抛光流道等,总之是减小流动阻力以适合其高粘度塑料的填充.另外,熔料硬易损伤模具,型腔和型芯应经热处理淬火或经镀硬铬.注射速度太快,易出现熔体破裂现象,在浇口周围会有糊斑,产品表面毛糙等缺陷或因排气不良(困气)而使产品烧焦.模温以控制在80-100

为宜,控制模温目的是减小模温及料温的差异,降低内应力.成型后为减小内应力,可采用退火处理,退火温度: 125-135 ,退火时间2小时,自然冷却到室温。