

# PC 基础创新塑料(美国) EXL1414 注塑级

产品名称	PC 基础创新塑料(美国) EXL1414 注塑级
公司名称	上海文勤塑化有限公司
价格	32.00/KG
规格参数	品牌:基础创新塑料(美国) 型号:EXL1414 产地:美国
公司地址	上海市奉贤区南桥镇八字桥路1919号2幢12层
联系电话	15000223138

## 产品详情

### PC概述：

PC学名为聚碳酸酯，英文名为Polycarbonate透明度高，冲击韧性好，而且耐蠕变，使用温度范围广，尺寸稳定性好，电绝缘性优良，耐候性、无毒性；在仪器仪表、照明用具，在电子电气工业中适合生产较高温度下工作的部件；在使用时要注意，PC对缺口比较敏感，易产生应力开裂，耐疲劳性和化学稳定性也稍差。

PC聚碳酸酯是五大通用工程塑料中一具有良好透明性的产品，也是近年来增长速度快的通用工程塑料。由于Pc树脂优越的综合性能，使其广泛应用于汽车制造、电子电气、光学存储光盘基材、建筑建材、航空航天、办公设备、包装、运动器材、医疗保健等领域。PC树脂由于具有极好的冲击性能，同时具有好的耐蠕变性和尺寸稳定性，且耐热、吸水率低、无毒、介电性能优良,近几年来随着聚碳酸酯在光学介质如CD和DVD方面应用的大幅度增加，带动了全球聚碳酸酯需求量的快速增长。

PC EXL1414T 1、加工特性 PC是无定形材料，它的熔体粘度对温度敏感。由于PC在高温下易发生水解，制品质量对原料的含湿量很敏感，在成型前必须将原料须干燥至小于0.02%。PC可采用注塑、挤出、吹塑、流延等方法加工，也可进行粘合、焊接和冷加工。2、注塑工艺 (1)塑料的处理 PC的吸水率较大，加工前一定要预热干燥，纯PC干燥120℃，改性PC一般用110℃ 温度干燥4小时以上。干燥时间不能超过10小时。一般可用对空挤出法判断干燥是否足够。再生料的使用比例可达20%。在某些情况下，可使用再生料，实际份量要视制品的品质要求而定。再生料不能同时混合不同的色母粒，否则会严重损坏成品的性质。(2)注塑机的选用 现在的PC制品由于成本及其它方面的原因，多用改性材料，特别是电工产品，还须增加防火性能，在阻燃的PC和其它塑料合金产品成型时，对注塑机塑化系统的要求是混合好、耐腐蚀，常规的塑化螺杆难以做到，在选购时，一定要预先说明。(3)模具及浇口设计 常见模具温度为80~100℃，加玻纤为100~130℃，小型制品可用针形浇口，浇口深度应有厚部位的70%，其它浇口有环形及长方形。浇口越大越好，以减低塑料被过度剪切而造成缺陷。排气孔的深度应小于0.03~0.06mm，流道尽量短而圆。脱模斜度一般为30°~1°左右。(4)熔胶温度 可用对空注射法来确定加工

温度高低。一般PC加工温度为270~320，有些改性或低分子量PC为230~270。(5)注射速度 多见用偏快的注射速度成型，如打电器开关件。常见为慢速 快速成型。(6)背压 10bar左右的背压，在没有气纹和混色情况下可适当降低。

(7)滞留时间 在高温下停留时间过长，物料会降质，放也CO<sub>2</sub>，变成黄色。勿用LDPE、POM、ABS或PA清理机筒。应用PS清理。

(8)注意事项 有的改性PC，由于回收次数太多(分子量降低)或各种成分混炼不均，易产生深褐色液体泡。

PC EXL1414T-----光学性质：PC在工程塑料中以透明性凸显而被应用于特种方面；尽管之前就有PMMA，但从冲击强度、耐热性、尺寸安定性来看，PC是一更佳的高级透明材料，其用途已扩至光学用。PC在不含紫外线吸收剂时会吸收280~290nm；对于可见光线通常可达80~90%之光线透过率(与厚度有关)；对于红外线部分，则厚度达5.0 μm以上就几乎不透过。PC的折射率约1.58，比PMMA(1.49)大，更适合于透镜的设计。

#### PC应用：

航天领域:近年来，随着航空、航天技术的迅速发展，对飞机和航天器中各部件的要求不断提高，使得PC在该领域的应用也日趋增加。用于包装领域:由于PC制品具有质轻，抗冲击和透明性好，用热水和腐蚀性溶液洗涤处理时不变形且保持透明的优点，目前一些领域PC瓶已取代玻璃瓶。据测，随着人们对饮用水质量要求的不断提高，聚碳酸酯在这方面的用量增长速度将保持在10%以上，预计到2005年底其用量将达到6万t。用于生产医疗器械:由于聚碳酸酯制品可经受蒸汽、清洗剂、加热和大剂量辐射消毒，且不发生变黄和物理性能下降，因而被广泛应用于人工肾血液透析设备和其它需要在透明、直观条件下操作并需反复消毒的医疗设备中。如生产高压注射器、外科手术面罩、一次性牙科用具、血液分离器等。