

PC上海科思创（原拜耳）1803-550645 透光率高

产品名称	PC上海科思创（原拜耳）1803-550645 透光率高
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	31.00/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

产品详情

PC是一种非晶体工程材料，具有特别好的抗冲击强度、热稳定性、光泽度、抑制细菌特性、阻燃特性以及抗污染性。PC的缺口伊估德冲击强度 (notched Izod impact strength)非常高，并且收缩率很低，一般为0.1%~0.2%。

化学特性

PC有很好的机械特性，但流动特性较差，因此这种材料的注塑过程较困难。在选用何种品质的PC材料时，要以产品的最终期望为基准。如果塑件要求有较高的抗冲击性，那么就使用低流动率的PC材料;反之，可以使用高流动率的PC材料，这样可以优化注塑过程。

PC塑胶原料它是一种新型的热塑性塑料，透明的度达90%，被誉为是透明金属。它刚硬而具有韧性，具有较高的冲击强度，高度的尺寸稳定性和范围很宽的使用温度、良好的电绝缘性能及耐热性和无毒性，可以通过注射、挤出成型

。PC塑料的热性能优异，可在-100 -130 之间长期使用，脆化温度在-100 以下。

虽然聚碳酸酯具有耐开裂和耐药品性较差，高温易水解，与其它树脂的相容性差，润滑性能不好，但是，可以通过加入其它的树脂或者无机填充剂进行改性，从而获得十分优异的性能。

应用范围

光学照明:用于制造大型灯罩、防护玻璃、光学仪器的左右目镜筒等，还可广泛用于飞机上的透明材料。

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。聚碳酸酯薄膜还被广泛用作电容器、绝缘皮包、录音带、彩色录象磁带等。

机械设备:用于制造各种齿轮、齿条、蜗轮、蜗杆、轴承、凸轮、螺栓、杠杆、曲轴、棘轮，也可作一些机械部件护罩、罩盖和框架等零件。

医疗器材:可作医疗用途的杯、筒、瓶以及牙科器械、药品容器和手术器械，甚至还可用作人工肾、人工肺等人工脏器。

其它方面:建筑上用作中空筋双壁板、暖房玻璃等;在纺织行业用作纺织纱管、纺织机轴瓦等;日用方面作奶瓶、餐具、玩具和模型等。

原料注塑工艺

注塑料的处理

PC塑胶原料的吸水率较大，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100%的使用再生料，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。

注塑机 选用

PC塑料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。

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，浇口深度应有最厚部位的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°左右。

熔胶温度

可用对空注射法来确定加工温度高低。一般PC塑料加工温度为270-320℃，有些改性或低分子量PC塑胶原料为230-270℃。

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。

背压

10bar左右的背压，在没有气纹和混色情况下可适当降低。

滞留时间

在高温下停留时间过长，物料会降质，放也CO₂，变成黄色。勿用LDPE、POM、ABS或PA清理机筒。应用PS清理。

注意事项

有的改性PC塑胶原料，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。