

# PC上海科思创（原拜耳）8035-000000 加玻纤30% 挤出级

产品名称	PC上海科思创（原拜耳）8035-000000 加玻纤30% 挤出级
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	29.50/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上海科思创8035

000000 加玻纤30%增强 研磨纤维 高粘度 熔体温度310-330度 挤出级

PC是聚碳酸酯的简称

聚碳酸酯的英文是Polycarbonate，简称PC工程塑料，PC材料其实就是我们所说的工程塑料中的一种，作为被世界范围内广泛使用的材料，PC有着其自身的特性和优缺点，PC是一种综合性能优良的非晶型热塑性树脂，具有优异的电绝缘性、延伸性、尺寸稳定性及耐化学腐蚀性，较高的强度、耐热性和耐寒性；增加耐高温125度，耐低温-40度,还具有自熄、阻燃、无毒、可着色等优点，在你生活的各个角落都能见到PC塑料的影子，大规模工业生产及容易加工的特性也使其价格极其低廉。它的强度可以满足从手机到防弹玻璃的各种需要。

PC聚碳酸酯的优点：

1、具高强度及弹性系数、高冲击强度、使用温度范围广;2、高度透明性及自由染色性;3、H.D.T.高;4、耐疲劳性佳;5、耐候性佳;6、电气特性优;7、无味无臭对人体无害符合卫生安全;8、成形收缩率低、尺寸安定性良好。

### 一、原料的干燥

1、原料烘干：普通烘干箱温度110—130，时间2—4小时，机顶料斗烘干箱温度100—120，要求水分含量低于0.03%。

2、判断水含量是否合格：看空注射的料条情况，物料通过塑化后由喷嘴流出来的料条应是均匀无色、无银丝和无气泡的细条；否则则是烘干不彻底。

### 二、注射工艺

### 1、注塑机调整成型参数（视原料分子量高低调整）：

料筒温度：前部250—310，中部240—280，后部230—250。

喷嘴温度：比后部低10。

模具温度：70—120。

注射压力：70—140MPa。

螺杆转速：30—120r/min。

成型周期：注射1—25s，冷却5—40s。

### 三、注意事项

1、注射温度视原料的分子量、制品的形状和尺寸、注塑机的类型而相应调整。

2、注射速度最好采取多级注射，采用慢-快-慢的方法。

3、注射压力视制品的形状和尺寸而定，柱塞式注塑机一般为100—160MPa，螺杆式注塑机为70—140MPa。

4、成型周期视制品壁厚和注射量而定，一般情况下充模时间较短，保压时间较长，冷却时间以脱模时不引起制品变形为原则。

5、模具温度视制品的形状、厚薄而定，适当提高模具温度有利于脱模，提高产品质量。

6、制品后处理：对于形状复杂、带有金属嵌件、使用温度极低或很高的制品有必要进行后处理——消除或减少内应力。

方法：制品置于烘干箱后开始升温，由室温升至100—105时保温10—20min，继续升温至120—125时保温30—40min，然后缓慢冷却至60以下取出。