

# PC德国科思创 ET3117 挤压成型 高粘度 耐紫外线 多层墙板 瓦楞纸板用

产品名称	PC德国科思创 ET3117 挤压成型 高粘度 耐紫外线 多层墙板 瓦楞纸板用
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	35.00/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工程塑料是由双羟基化合物中之丙二酚(bisphenol-a)、碳酸盐化合物中之碳酸二苯酯(diphenylcarbonate)由酯交换法(熔融法)反应所聚合而成的聚碳酸酯树脂.是一种性能优良的热塑性工程塑料,具有突出抗冲击能力,尺寸稳定性和耐蠕变好,吸水率低、耐热、无毒、介电性能优良,是五大工程塑料中具有良好透明性产品,也是近年来增长速度最快的通用工程塑料。聚碳酸酯(Polycarbonate)统称PC,是一种无定性无色透明工程材料。

PC特性：

- 1.PC性能优良,透光能力良好,其透光率接近90%.相对密度为1.20,比聚甲醛、聚氯乙烯小,比聚烯烃大,与聚甲基丙烯酸甲酯相近.
- 2.PC为透明、白色或微黄色刚硬而韧聚合物.燃烧时慢燃,离火后慢熄,火焰呈黄色,黑烟碳束.燃烧后熔融、起泡,发出花果臭气味.
- 3.刚硬并具有韧性,抗冲击性高,高度尺寸稳定性和范围很宽使用温度、良好的电绝缘性无毒性及和耐热性,并且可以通过挤出成型、注射成型来获得预期效果,使其发展十分迅速,目前世界年消费量已超过30万吨。

PC注塑加工条件：

(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。

(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°~1°左右。

(4)熔胶温度: 可用对空注射法来确定。一般PC加工温度为270~320℃，有些工温度高低改性或低分子量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)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。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。

(7)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应用领域:

- 1、电子电器：CD片、开关、家电外壳、信号筒、电容器、电话机壳体、电话交换器、信号继电器及零件等；
- 2、汽车应用领域：保险杠、分电盘、安全玻璃等；
- 3、工业零件：照相机本体、机具外壳、安全帽、潜水镜、安全镜片等；
- 4、光学照明：大型灯罩、防护玻璃、光学仪器的左右目镜筒等；
- 5、高精度零件：电子计算机、视频录象机等；
- 6、机械设备：各种齿轮、齿条、蜗轮、蜗杆、轴承、凸轮、螺栓、杠杆、曲轴、棘轮、机械设备壳体、罩盖及框架等。
- 7、医疗器材：医用杯、筒、瓶、牙科器械、药品容器和手术器械，还可用作人工肾、人工肺等人工脏器。
- 8、其它方面：建筑上用作中空筋双壁板、暖房玻璃等；纺织行业用作纺织纱管、纺织机轴瓦等；日用方面用作奶瓶、餐具、玩具、模型、绝缘接插件、线圈框架、管座、绝缘套管、矿灯的电池壳、绝缘皮包、录音带、彩色录象磁带等。

PC分类

防静电PC、导电PC、加纤防火PC、抗紫外线耐候PC、食品级PC、抗化学性PC。