

透镜灯具 PC韩国LG SR-3108FC WL22P 塑胶原料

产品名称	透镜灯具 PC韩国LG SR-3108FC WL22P 塑胶原料
公司名称	墨澜中嘉（东莞市）塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:PC 型号:SR-3108FC 用途:透镜灯具
公司地址	东莞常平麦元村物流大道西段美吉特一期5栋20号
联系电话	0769-87187279 13711820929

产品详情

PC 韩国LG SR-3108FC WL22P影响超过100 项研究探索了聚碳酸酯纤维的bisphenol A leachates在生态的反应。Howdeshell等发现 在室温 一种内分泌干扰素Bisphenol A (C15H16O2) (双酚A) 看来从聚碳酸酯纤维动物笼子被渗入水，而它也许是引至对雌鼠生殖器官的发达的原因。由vom Saal和休斯在2005年8月出版在对分析bisphenol A leachate低药量影响的文件，似乎发现了暗示在财政的资助和得出结论之间有关系：工业界资助的研究看上去倾向于没有发现重大作影响；政府资助的研究倾向于发现有重大影响。

聚碳酸酯的性能以及成型参数：

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、注射速度建议采取多级注射，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