

# CP-81A 英国璐彩特PMMA 生产透明制品 无气味 易加工

产品名称	CP-81A 英国璐彩特PMMA 生产透明制品 无气味 易加工
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	21.75/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

PMMA特性：

无色透明，透光率达90---92，韧性强，比硅玻璃大10倍以上。

光学性、绝缘性、加工性及耐候性佳。

溶解于苯、甲苯二氯乙烷、三氯甲烷和等有机溶剂。

具有较高透明度和光亮度，耐热性好，并有坚韧，质硬，刚性特点，热变形温度80，弯曲强度110Mpa。

密度1.141.20g/cc,变形温度76--116，成型收缩率0.20.8。

线膨胀系数0.000050.00009/,热变形温度68--69(74--107)

PMMA加工工艺：

聚甲酯可以采用浇铸、注塑、挤出、热成型等工艺。

### 浇铸成型

浇铸成型用于成型有机玻璃板材、棒材等型材，即用方法成型型材。浇铸成型后的制品需要进行后处理，后处理条件是60下保温2h，120下保温2h

### 注塑成型

注塑成型采用所制得的颗粒料，成型在普通的柱塞式或螺杆式注塑机上进行。表1是聚甲酯注塑成型的条件。

## 螺杆式注塑机 柱塞式注塑机

料筒温度 后部 0

中部 190-230

前部 0

喷嘴温度 0

模具温度 40-80 40-80 注射压力MPa 80-120 80-130

保压压力MPa 40-60 40-60

螺杆转速rp.m-1 20-30

注塑制品也需要后处理消除内应力，处理在70-80内进行，处理时间视制品厚度，一般均需4h左右。

### 挤出成型

聚甲酯也可以采用挤出成型，用悬浮聚合生产的颗粒料制备有机玻璃板材、棒材、管材、片材等，但这样制备的型材，特别是板材，由于小，力学性能、耐热性、耐溶剂性均不及浇注成型的型材，其优点是生产效率高，特别是对于管材和其它用浇注法时模具。难以制造的型材。挤出成型可采用单阶或双阶，螺杆长径比一般在20-25。表2是挤出成型的典型工艺条件。

### 工艺参数

片材 棒材

螺杆压缩比 2.2

中部 0

挤出压力MPa 2.8-12.4 0.7-3.4

进料口温度 50-80 50-80

口模温度 0

### 热成型

热成型是将有机玻璃板材或片材制成各种尺寸形状制品的过程，将裁切成要求尺寸的坯料夹紧在模具框架上，加热使其软化，再加压使其贴紧模具型面，得到与型面相同的形状，经冷却定型后修整边缘即得制品。加压可采用抽真空牵伸或用对带有型面的凸模直接加压的方法。热成型温度可参照表3推荐的温度范围。采用快速真空低牵伸成型制品时，宜采用接近下限温度，成型形状复杂的深度牵伸制品时宜采用接近上限温度，一般情况下采用正常温度。

PMMA应用：

聚甲酯作为性能优异的透明材料广泛应用在以下各方面：

1. 灯具、照明器材，例如各种家用灯具、荧光灯罩、汽车尾灯、信号灯、路标。
2. 光学玻璃，例如制造各种透镜、反射镜、棱镜、电视机荧屏、菲涅耳透镜、相机透光镜片。
3. 制备各种仪器仪表表盘、罩壳、刻度盘。
4. 制备光导纤维。
5. 商品广告橱窗、广告牌。
6. 飞机座舱玻璃、飞机和汽车的（需带有中间夹层材料）。
7. 各种医用 建筑用玻璃。