

# PC沙比克南沙940A-116

产品名称	PC沙比克南沙940A-116
公司名称	上海牵献塑化有限公司销售部
价格	.00/个
规格参数	品牌:沙伯基础 型号:PC 产地:南沙 广州 美国
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1338-1幢
联系电话	吴经理17317157608 18721215148

## 产品详情

PC沙比克南沙940A-116 无卤阻燃级

PC主要性能：

- 1、机械性能：强度高、耐疲劳性、尺寸稳定、蠕变也小（高温条件下也极少有变化）；
- 2、耐热老化性：增强后的UL温度指数达120~140（户外长期老化性也很好）；
- 3、耐溶剂性：无应力开裂；
- 4、对水稳定性：遇水易分解（高温、高湿环境下使用需谨慎）；
- 5、电气性能：绝缘性能：优良（潮湿、高温也能保持电性能稳定,是制造电子、电气零件的理想材料）；介电系数：3.0-3.2；耐电弧性：120s；
- 6、成型加工性：普通设备注塑或挤塑。由于结晶速度快，流动性好，模具温度也比其他工程塑料要求低。在加工薄壁制件时，仅需几秒钟，对大部件也只要40-60s即可。

PC注意事项：

成型过程问题

产生原因 及解决办法

1、银丝

原材料受潮——干燥原料

树脂过热分解———减低成型温度

螺杆压缩比小，背压不足———增加背压

模温过低———加热模具

排气不良———模具分型面开排气槽

## 2、气泡

排气不良———改进模具设计

## 3、树脂变色、黑点

料筒、喷嘴积料———清理料筒和喷嘴

成型温度过高———降低成型温度

## 4、制品未充满

物料塑化不够———提高料筒温度

模具温度过低———提高模具温度

喷嘴溢料———调整模具位置

注射压力过低———提高注射压力

加料量过少———调整加料量

## 5、收缩真空泡

保压不足———延长保压时间

模温过低———提高模具温度

模具设计不合理———增加流道和浇口尺寸

成型温度较低———提高料筒温度

## 6、透明度降低

物料过热分解———降低成型温度

## 7、熔接痕

模具设计不合理———采用环形浇口和多点浇口

脱模剂过多———减少脱模剂用量

## 8、制品开裂

材料的相对分子量过小——重新选择物料

成型过程中相对分子量下降过多——严格干燥，缩短成型周期

强行脱模——加大型腔斜度，改进模具结构

## 9、脱模困难

模内冷却不充分——降低成型温度，延长成型周期

型腔斜度太小——增加型腔斜度

顶出装置不良——改进顶出装置

模具表面粗糙——修整模具，使用脱模剂

## 10、翘曲

凸模、凹模温差较大——减少凸模、凹模温差

浇口位置和尺寸不合理——改进浇口结构

## 11、溢边

注射压力过大——降低注射压力

成型温度过高——降低料筒温度

锁模力不足——提高锁模力

模具加工精度不足——提高模具加工精度