

# COC 日本三井化学COC APL5514ML 注塑级

产品名称	COC 日本三井化学COC APL5514ML 注塑级
公司名称	东莞市顺心进出口有限公司
价格	132.00/KG
规格参数	品牌:日本三井化学 型号:APL5014ML 产地:日本
公司地址	广东省东莞市樟木头镇樟木头百顺街16号102室 (注册地址)
联系电话	18890186812 18890186812

## 产品详情

COC 日本三井化学COC APL5514ML 注塑级

透明级 耐高温 高结晶 摄像头 镜头 镜片注塑

【简介】COC塑胶原料的来源通常塑胶原料来自以石油或天然气为原料之石油化学品，是一种经过聚合反应而得到的高分子树脂。环烯烃共聚物是一种无定形高分子聚合物制造商生产的几个。COC是一类新的聚合物相对较聚丙烯和聚乙烯。这种材料主要用于要求玻璃般清晰包括镜头，瓶，显示器和医疗设备的应用程序。COCs良好的耐化学性。塑胶定义：以合成树脂为主要成份的高分子化合物。高分子：分子量 > 10000；中分子：1000 分子量 10000；低分子：分子量 < 1000；塑胶的三种形态：玻璃态；高弹态；粘流态；而不是固态、液态和气态，它根本就不可能有液态和气态（还没到那个温度就分解了）；【特性】COC塑胶原料的塑胶成型的种类及介绍：1.注射成型（射出成型），2.压缩成型，3.挤塑成型，4.挤出成型，5.吹塑成型、吸塑成型、浇铸成型、发泡成型；射出原理：利用塑胶的热可塑性，先将塑胶原料经螺杆旋转磨擦生热和料管电热之辅助而溶解，使之成流体状态，再经注射压力注入到设计好的模型穴内，经冷却后取出而成各种形状之成形品。注塑：工艺流程：1.原料干燥，2.加热，3.储料，4.塑化，5.注射入模，6.冷却，7.脱模，8.制品。塑料射出成型基本流程：1.加压动模具充填，2.射胶保压，3.凝固及却，4.加松退，5.合模，6.开模，7.顶出。COC塑胶原料的塑料成型机条件：成型条件五大要素1、压力射出压力：控制熔胶充填。保持压：控制熔胶充填后不产生回流。背压：控制树脂熔化。锁模压力：控制模具不被冲开，2、速度储速（MRP值）：控制树脂熔化。射速：控制树脂的充填。保压速：控制树脂在却中回。开合模速：控制模具的运。3、温度管温：控制塑的熔化。原干燥温：控制原的含水。模具温：控制熔胶的结晶性及却。4、时间射出时间：控制熔胶充填。却时间：控制熔胶固化。开合模时间：控制模具运。中间时间：控制开模后停顿。5、位置射出程：控制熔胶充填。开合模程：控制模具程。机械手程：控制夹取头。挤压COC既可以挤压铸造和吹膜设备。主要用于消费应用，包括食品和药品包装。成型COC是主要用于注射成型。TOPAS是宝理公司开发出来的环烯烃类共聚物(COC)的商品名，是具有环状烯烃结构的非晶性透明共聚高分子。TOPAS具有与PMMA(聚甲基丙烯酸甲酯、丙烯酸树脂)相匹敌的光学性能以及具有高于PC(聚碳酸酯)的耐热性，还具有比PMMA和PC更加优良的尺寸稳定性等，

在市场上获得了很高的评价。再有，TOPAS 还具有改善水蒸汽气密性，增加刚性、耐热性，易赋予切割性能等优点，作为适合于用作传统材料的改性用材料，它在包装材料领域里的开发活动正在推进之中。是玻璃材料的替代材料。【应用】COC塑胶原料的应用从微小的齿轮，光学镜头，手机摄像头镜头，液晶显示器屏，螺丝钉起，至家用电器、电话、清洁工具、甚至于汽车、电脑、医疗器材等。塑料在生活中的应用是无穷无尽的。我觉得塑料对人来得温厚，用塑料这个柔和亮丽的特性来包盖，就可以将机械所放出的冰冷光线遮盖，这样人类就容易和机械相处了，因此，塑料已成为日常生活中不可缺少的东西。而作为人类与高科技的桥梁，塑料则有着无尽的潜力开发出来。