

# 广州LG--PC GN1002FH无卤阻燃，高冲击PC

产品名称	广州LG--PC GN1002FH无卤阻燃，高冲击PC
公司名称	东莞市常平金红塑胶原料经营部
价格	.00/个
规格参数	品牌:广州LG 型号:GN1002FH 产地:广州
公司地址	樟木头镇百顺小区3巷5号
联系电话	18200646066 15914033897

## 产品详情

广州LG--PC GN1002FH无卤阻燃，高冲击PC

LupoyGN1002FH系列 聚碳酸酯 LG化学有限公司。产品说明：说明无卤阻燃，耐热，耐化学性，高冲击应用 IT/OA外壳和组件（适配器）

中国塑商之家旗下全球塑料物性表查询网,是国内目前好的PC物性参数PC物性表查询下载网站,免费提供通俗易懂的中英文对照版本通用塑料物性表,工程塑料物性表,热塑性弹性体物性表,热固性塑料物性表,专用塑料物性表,降解塑料物性表,特殊塑料物性表,塑胶原料物性大全。《聚碳酸酯》（1、）聚碳酸酯（Polycarbonate）缩写为PC是一种无色透明的无定性热塑性材料。（2、）PC可注塑、挤出、模压、吹塑、热成型、印刷、粘接、涂覆和机加工，重要的加工方法是注塑。（3、）成型之前必须预干燥，水分含量应低于0.02%，微量水份在高温下加工会使制品产生白浊色泽，银丝和气泡，PC在室温下具有相当大的强迫高弹形变能力。冲击韧性高，因此可进行冷压，冷拉，冷辊压等冷成型加工。（4、）挤出用PC分子量应大于3万，要采用渐变压缩型螺杆，长径比1：18~24，压缩比1：2.5，可采用挤出吹塑，注-吹、注-拉-吹法成型高质量，高透明瓶子。（5、）PC合金种类繁多，改进PC熔体粘度大（加工性）和制品易应力开裂等缺陷，PC与不同聚合物形成合金或共混物，提高材料性能。具体有PC/ABS合金，PC/ASA合金、PC/PBT合金、PC/PET合金、PC/PET/弹性体共混物、PC/MBS共混物、PC/PTFE合金、PC/PA合金等，利有两种材料性能优点，并降低成本，如PC/ABS合金中，PC主要贡献高耐热性，较好的韧性和冲击强度，高强度、阻燃性，ABS则能改进可成型性，表观质量，降低密度。化学性质聚碳酸酯耐酸，耐油。聚碳酸酯不耐紫外光，不耐强碱。

广州LG--PC GN1002FH无卤阻燃，高冲击PC物理性质：聚碳酸酯无色透明，耐热，抗冲击，阻燃，在普通使用温度内都有良好的机械性能。同性能接近聚甲基丙烯酸甲酯相比，聚碳酸酯的耐冲击性能好，折射率高，加工性能好，不需要添加剂就具有UL94 V-0级阻燃性能。但是聚甲基丙烯酸甲酯相对聚碳酸酯价格较低，并可通过本体聚合的方法生产大型的器件。聚碳酸酯的耐磨性差。一些用于易磨损用途的聚碳酸酯器件需要对表面进行特殊处理。性能PC的综合性能优异，尤其具有突出的抗冲击性、透明性和

尺寸稳定性.PC机械性能优良成为突出的是它的冲击强度。生产与应用：

聚碳酸酯是日常常见的一种材料。由于其无色透明和优异的抗冲击性，日常常见的应用有光碟，眼镜片，水瓶，防弹玻璃，护目镜、银行防子弹之玻璃、车头灯、动物笼子、宠物笼子等。聚碳酸酯的应用开发是向高复合、高性能、专用化、系列化方向发展，目前已推出了光盘、汽车、办公设备、箱体、包装、医药、照明、薄膜等多种产品各自专用的品级牌号。由于聚碳酸酯制品可经受蒸汽、清洗剂、加热和大剂量辐射消毒，且不发生变黄和物理性能下降，因而被广泛应用于人工肾血液透析设备和其他需要在透明、直观条件下操作并需反复消毒的医疗设备中。如生产高压注射器、外科手术面罩、一次性牙科用具、血液分离器等。

广州LG--PC GN1002FH无卤阻燃，高冲击PC性能 ASTM 单位 EF-1006F 拉伸强度 D638 MPa 62 断裂伸长率 D638 % >100 弯曲强度 D790 MPa 95 弯曲模量 D790 MPa 2260 洛氏硬度 D785 R 118 Lzod有缺口冲击强度 D256 J/m 790 热变形温度(1.8MPa) D648 135 阻燃性 UL94 class V-0 比重 D792 g/cc 1.2 成型收缩率 D570 % 0.5-0.8

广州LG--PC GN1002FH无卤阻燃，高冲击PC应用范围:\*

汽车工业：汽车前端、仪表板、控制台箱、手套箱盖、车门、车轮盖和罩、除霜、观后视镜外壳等。\* 电子电气：显示器外壳、传真机外壳、笔记本电脑外壳、蜂窝电话外壳、传真机和复印机框架、CD-ROM驱动托盘和主框架、继电器外壳、连接器、开关等。\* 工业/机械：头盔、接线盒、电动工具外壳、工业用线轴、分流板盒、动力工具部分、齿轮和凸轮、水表外壳等。

物料性能 冲击强度高，尺寸稳定性好，无色透明，着色性好，电绝缘性、耐腐蚀性、耐磨性好，但自润滑性差，有应力开裂倾向，高温易水解，与其它树脂相溶性差。

适于制作仪表小零件、绝缘透明件和耐冲击零件 成型性能 1.无定形料,热稳定性好，成型温度范围宽，流动性差。吸湿小，但对水敏感，须经干燥处理。成型收缩率小，易发生熔融开裂和应力集中，故应严格控制成型条件，塑件须经退火处理。

2.熔融温度高，粘度高，大于200g的塑件，宜用加热式的延伸喷嘴。

3.冷却速度快，模具浇注系统以粗、短为原则，宜设冷料井，浇口宜取大，模具宜加热。4.料温过低会造成缺料，塑件无光泽，料温过高易溢边，塑件起泡。模温低时收缩率、伸长率、抗冲击强度高，抗弯、抗压、抗张强度低。模温过120度时塑件冷却慢，易变形粘模

5.塑件壁不宜太厚，应均匀，避免有尖角和缺口

广州LG--PC GN1002FH无卤阻燃，高冲击PC