

亚克力PMMA美甲用的甲片是什么塑料做的 高透明PMMA 韧性好 亚克力

产品名称	亚克力PMMA美甲用的甲片是什么塑料做的 高透明PMMA 韧性好 亚克力
公司名称	江苏华复瑞塑胶有限公司
价格	1.00/KG
规格参数	品牌:PMMA注塑级 规格:PMMA 包装:PMMA
公司地址	昆山开发区前进东路858号金泰大厦1004室
联系电话	18573971772 18573971772

产品详情

PMMA注塑成型工艺

PMMA俗称 [????](#)、亚克力等。化学名为 [????????](#)

。由于PMMA表面硬度不高、易擦毛、抗冲击性能低、成型流动性能差等缺点，PMMA的改性相继出现

。如 [????????](#)

与苯乙烯、丁二烯的共聚，PMMA与PC的共混等。372有机玻璃就是甲基丙烯酸甲酯与苯乙烯进行共聚

而得。如果在372有机玻璃中加入少量的 [????](#)

(约50%)即可成373有机玻璃。PMMA的流动生比PS、ABS差，熔体粘度对温度的变化比较敏感，在成型过程中，主要从注射温度着手来改变熔体粘度。PMMA为无定形聚合物，熔化温度大于160，分解温度达270。

PMMA注塑简介

成型工艺

1、塑料的处理

PMMA具有一定的吸水性，其吸水率达0.3-0.4%，而注塑须在0.1%以下的湿度，通常是0.04%。水份的存在使熔体出现气泡、气纹，透明度降低等。所以要进行干燥处理。干燥温度80-90，时间为3小时以上。回收料在某些情况下可的使用，实际份量要视品质要求而定，通常可过30%，回收料要避免污染否则会影响透明度和成品的性质。

2、注塑机选用

PMMA对注塑机没有特别要求。因为其熔体粘度大，需要较深的螺槽和较大直径的射嘴孔。如果对制品的强度要求较高，则要用较大长径比的螺杆实行低温塑化。另外PMMA一定要用干燥料斗贮料。

3、 模具及浇口设计

模肯温度可为60 -80 ，主流道的直径应配合内锥度，佳的角度是5°至7°，若要注塑4mm或以上制品，角度应为7°，主流道直径达8至10mm，浇口的整体长度不要超过50mm。对于壁厚小于4mm的制品，流道直径应为6-8mm

对于壁厚大于4mm的制品，流道直径应为8-12mm

对边形、扇形及垂片形浇口深度应为0.7至0.9t（t为制品壁厚度），针形浇口的直径应为0.8至2mm；低粘度的应选用较小的尺寸。常见的排气孔有0.05至0.07mm深、6mm宽

脱模斜度为30 -1° 型腔部分35 -1° 30° 之间。

4、 熔胶温度

可用对空注射法量度：由210 -270 不等，具体视供应商提供的资料而定。

5、 注射温度

可用快速注射，但要避免产生高度内应力，宜用多级注射，如慢-快-慢等，注塑厚件时，则采用慢速。 [1]

6、 滞留时间

若温度为260 ，滞留时间多不超过10分钟，若温度为270 ，滞留时间不能超过8分

那些美甲店的展示架材质竟然也是它：PMMA塑胶原料

美甲店爆满的时候，很多爱美的女生都会在年前去做一个漂亮的指甲。当你走进店里，你就会发现摆放整齐的指甲油都是使用PMMA塑胶原料做的展示架进行摆放。由于这些展示架透明光滑，所以使一小瓶的指甲油摆放起来更加整齐更加美观。

生产商利用了PMMA塑胶原料高透明、表面光滑、耐湿、耐燃性、耐冲击性、化学稳定性、力学性能和耐候性，易加工、外观优美等特点，进行生产各式各样的展示架，从而使物品在摆放外观上整体显得大气，也体现其实用性。想选择高质量的PMMA塑胶原料，就找南松塑胶吧，欢迎各位咨询了解！