

帝人代理商 日本帝人PC

产品名称	帝人代理商 日本帝人PC
公司名称	苏州市鑫元邦塑化贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	昆山市陆家镇仕泰隆L-18号
联系电话	15951135763

产品详情

日本帝人PC Panlite的特长

日本帝人的成型性能；

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。

L-1225L PC Ultra Low Viscosity; 脱模性能良好 通用 18.0 (300 ° C/1.2 kg)

L-1225LM PC Ultra Low Viscosity; 脱模性能良好 通用 24.0 (300 ° C/1.2 kg)

L-1225Y PC 低粘度; 脱模性能良好 通用 11.0 (300 ° C/1.2 kg)

L-1225Z100 PC 低粘度; 耐气候影响性能良好; 脱模性能良好 LEDs; 汽车领域的应用; 通用 12.0 (300 ° C/1.2 kg)

L-1225Z100M PC Ultra Low Viscosity; 耐气候影响性能良好; 脱模性能良好 LEDs; 汽车领域的应用; 汽车前灯 19.0 (300 ° C/1.2 kg)

L-1225ZL100 PC Ultra Low Viscosity; 耐气候影响性能良好; 脱模性能良好 汽车领域的应用; 汽车前灯 25.0 (300 ° C/1.2 kg)

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。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，P

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。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。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。