

现货烟嘴专用料 太空杯专用塑料 PCTG塑料原料6763 耐腐蚀性好原料

产品名称	现货烟嘴专用料 太空杯专用塑料 PCTG塑料原料6763 耐腐蚀性好原料
公司名称	东莞市开源塑胶原料有限公司
价格	1.00/KG
规格参数	品牌:PCTG塑胶原料 规格:PCTG塑胶原料 包装:PCTG塑胶原料
公司地址	南城街道周溪草岭街2号2242
联系电话	15916718183

产品详情

现货烟嘴专用料 太空杯专用塑料 PCTG塑料原料6763 耐腐蚀性好原料,Eastman Tritan聚酯材料成为聚碳酸酯 (PC) 的替代料, 不仅提供了均衡的综合性能, 还改变了塑胶行业对透明聚合物的认识。1. 相比PC, 此种材料不含双酚A (BPA FREE) 可用于婴儿用品可替代PPSU材料。2.

92%的高透明度, 玻璃般的清澈透明。3. 高两倍于PC的冲击强度, 高韧性4.

多种规格牌号, 满足于各种成型条件, 易于加工5. 耐洗涤剂, 可高温反复消毒, 且无气味。伊士曼Tritan材质注塑及加工参数干燥在加工前对Tritan材料进行干燥是非常必要的, 这能保证在注塑过程中射料的均匀性与稳定性, 减小制品的瑕疵, 一般至少须在88度的条件下干燥4小时, 如因需要在干燥机中长时间停留, 比如一整夜, 应在82摄氏度的条件下进行充分干燥, 保证水分的含量在0.03%以下或者更低。

料筒和熔体温度连贯的部件生产需要注意注塑过程中的各个阶段, 应当优化加工条件以确保材料的完整性和部件的*性能, 在*佳加工温度和机器*低提留时间下进行加工将有助于*限度的提高物理特性, 适当干燥的材料是保持射料均匀性的关键, Tritan之类的工程材料可能因为水解的原因在加工温度下发生降解, 正常的加工温度范围是282正负5~10摄氏度, 当部件加工周期短且使用达到50%-80%较大的射量时, 可以在较高的熔体强度下加工, 相反, 当加工周期长且使用10%-25%的较小料筒空间时, 加工机器应当在较低的建议熔体强度下加工PETG共聚聚酯。模具温度Eastman PCTG TX2001--具有良好的模具温度均匀性, 同时将温度控制在设定点是关键, 在60 至66 范围内的实际模具表面温度可生产*佳低应力的部件, 如果传热相对缓慢, 则进入到模具中的水的实际温度可能低于模具表面温度, 与一部分其它塑料相比, 无定型的伊士曼Tritan聚酯需要较冷的模具, 因此提前准备冷却将会缩短周期和提高加工性能, 较高的模具温度, 即使只有一小段模具出现高温, 都可能造成粘膜, 充足的模具冷却通道, 均匀的壁厚设计, 型芯和薄钢板部位的充分冷却, 靠近热点 (如注道或热流道) 区域和热流道周围绝缘区的良好冷却效果, 较少限制流量的良好供水以及用于*设定控制水温的调温器都将有助于用较短的周期生产出具有良好表面外观的部件。若具备了上述良好的冷却效果, 在冷却循环周期后, 产品很容易顶出, 同时, 直径较大的主流通道常还是柔软且富有弹性的。

现货烟嘴专用料 太空杯专用塑料 PCTG塑料原料6763 耐腐蚀性好原料注塑速度 Tritan共聚聚酯的注塑速度慢于一般塑料，建议使用具有可调节注塑速度功能的机器，在射料*初5%至15%时，应以每秒13毫米（0.5英寸）的低速开始进料，然后增加至每秒43毫米（1.7英寸），较慢的进料初速度可尽量减少浇口纹，如果使用直浇口时，进料速度可从中速升至快速，例如建议从每秒38毫米（1.5英寸）提升至56毫米（2.2英寸）。浇口的几何形状对于靠近浇口的部件外观而言极其重要，如果浇口或流道的流动通道有尖角或其他非流线型特征，浇口厚度和速度将对浇口纹造成影响，对于大多数类型的浇口而言，浇口厚度不应少于1.1毫米。螺杆转速在部件冷却过程中，塑化应放慢至所需的*低速度使螺杆复位，在打开模具前2至5秒时在后方位置停止这将*限度地减小高速剪切，而且往往使熔体更均匀，在加工 Tritan共聚聚酯时，低转速可使螺杆能够更加稳当的复位。保压 Eastman PCTG TX2001--凡使用直浇口时，可能需要延长保压时间同时降低保压压力，如果主流道底部有气孔，则主流道可能会粘膜，与部件分开，通过保压填满气孔加强主流道，可使流道与部件一起顶出，将保压时间保持8~12秒，保压压力下降到34Mpa至52Mpa，向主流道保压，用于填补气孔，同时主流道不会过保压，如果在增加保压时间的同时减少等量的冷却时间，则不必延长总体周期时间，在流道和拉料钉结合处的传统流道可能发生粘膜，同样的，如果主流道粘膜，也应采用相同的方法解决这一问题。