

# PC帝人L-1250Y 易脱模中等粘度高透明聚碳酸酯

产品名称	PC帝人L-1250Y 易脱模中等粘度高透明聚碳酸酯
公司名称	苏州弘华宝贸易有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	苏州市东环路657号1幢601室（创智赢家B幢六层601-39号）（注册地址）
联系电话	0512-5787-2115 18114429917

## 产品详情

PC · 帝人 · L-1250Y 易脱模 · 中等粘度 · 高透明聚碳酸酯

物理性质

公制

英语

评论意见

密度

1.20G/cc

0.0434Lb/单位：

ISO 1183

吸湿

0.200 % @温度23.0 ， 时间86400秒

0.200 % @温度73.4 ° F ， 时间24.0小时

ISO 62

线型收缩，流动

0.0050 - 0.0070厘米/厘米 @厚度4.00毫米

0.0050 - 0.0070In/in @厚度0.157英寸

泰金法

线型收缩，横向的

熔体流动

9.6G/10分钟 @负载1.20公斤， 温度300 ° C

9.6G/10分钟 @负载2.65磅 温度572 ° F

ISO 1133

力学性能

公制

英语

评论意见

抗拉强度，屈服

61.0兆帕

8850PSI

ISO 527-2/50

断裂伸长率

$\geq 50\%$

屈服伸长率

6.0%

拉伸模量

2.40GPA

348KSI

ISO 527-2/1

抗弯强度

91.0兆帕

13200PSI

2.0毫米/分钟；ISO 178

弯曲模量

2.30GPA

334KSI

Charpy冲击未缺口

砵

ISO 179

沙皮冲击，缺口

7.60J/cm

36.2FT-lb/单位面积

产生原因及解决办法

1、银丝

- a、原材料受潮——干燥原料
- b、树脂过热分解——减低成型温度
- c、螺杆压缩比小，背压不足——增加背压
- d、模温过低——加热模具
- e、排气不良——模具分型面开排气槽

2、气泡

- b、排气不良——改进模具设计

3、树脂变色、黑点

- a、料筒、喷嘴积料——清理料筒和喷嘴
- b、成型温度过高——降低成型温度

4、制品未充满

a、物料塑化不够——提高料筒温度

b、模具温度过低——提高模具温度

c、喷嘴溢料——调整模具位置

d、注射压力过低——提高注射压力

e、加料量过少——调整加料量

## 5、收缩真空泡

a、保压不足——延长保压时间

b、模温过低——提高模具温度

c、注射压力过低——提高注射压力

d、模具设计不合理——增加流道和浇口尺寸

e、成型温度较低——提高料筒温度

## 6、透明度降低

c、物料过热分解——降低成型温度

## 7、熔接痕

a、模具设计不合理——采用环形浇口和多点浇口

c、脱模剂过多——减少脱模剂用量

d、成型温度较低——提高料筒温度

## 8、制品开裂

a、模温过低——提高模具温度

b、成型温度较低——提高料筒温度

c、物料的相对分子量过小——重新选择物料

d、成型过程中相对分子量下降过多——严格干燥，缩短成型周期

e、强行脱模——加大型腔斜度，改进模具结构

## 9、脱模困难

a、模内冷却不充分——降低成型温度，延长成型周期

b、型腔斜度太小——增加型腔斜度

- c、顶出装置不良——改进顶出装置
- d、模具表面粗糙——修整模具，使用脱模剂

#### 10、翘曲

- b、凸模、凹模温差较大——减少凸模、凹模温差
- c、浇口位置和尺寸不合理——改进浇口结构

#### 11、溢边

- a、注射压力过大——降低注射压力
- b、成型温度过高——降低料筒温度
- c、锁模力不足——提高锁模力
- d、模具加工精度不足——提高模具加工精度

#### 工艺过程

聚碳酸酯纺织纱管的生产，选用光气法生产的PC为原料，其中新料为80%，再生料为20%。其生产工艺流程如下：

配料 干燥 注射 修整 抛光 热处理 制品。

烘箱干燥温度115—120℃，16-20小时，物料在料盘上厚度为30毫米以下，使树脂含水量在0.03%以下。

料筒三区温度为200—220、250—280、260—290℃，喷嘴温度比料筒稍低些，低5-10℃。注射压力60—100MPa，成型周期25秒，热处理温度115—120℃，1小时，要采用倒悬式进行热处理。

该纱管比木质纱管使用寿命长3倍、尺寸稳定、耐候性好，不起毛、光洁度好，能提供各种颜色的纱管，便于搞好班组经济核算。

对于废旧再生PC材料，还可以进行增韧处理，顶替新料使用。可在再生PC料中，共混少量的尼龙树脂，或高抗冲聚苯乙烯树脂，可使制品的冲击强度提高1倍以上，弯曲强度也有改善，对树脂的加工性能、表面光泽均有所提高了很多。

此外，由于尼龙在熔融时粘度极低，能对共混体系中的颜料有优良的浸润包复作用，破坏了颜料较子的聚集结构，增加了颜料分散性，为此可降低颜料用量的20%。

1. 机械性能：强度高、耐疲劳性、尺寸稳定、蠕变也小（高温条件下也极少有变化）；
2. 耐热老化性：增强后的UL温度指数达120~140℃（户外长期老化性也很好）；
3. 耐溶剂性：无应力开裂；
4. 对水稳定性：高温下遇水易分解（高温高湿环境下使用需谨慎）；

5. 电气性能：

6. 绝缘性能：优良（潮湿、高温也能保持电性能稳定，是制造电子、电气零件的理想材料）；

7. 介电系数：3.0—3.2；

8. 耐电弧性：120s；

9. 成型加工性：普通设备注塑或挤塑。

#### PC塑料的粘接

根据不同需要，可以选择以下粘合剂：

1. G-933：单组分常温固化软弹性防震粘合剂，耐高低温，不同粘度粘接速度几秒至几个小时固化完毕。

2. KD-833瞬间粘接剂，可以数秒钟或数十秒钟快速粘合PC塑料，但胶层硬脆，不耐60度以上热水浸泡。

3. QN-505，双组分胶，胶层柔软，适合PC塑料大面积粘接或复合。但耐高温性能较差。

4. QN-906：双组分胶，耐高温。

5. G-988：单组份室温硫化胶，固化后是弹性体具有的防水，防震粘合剂，耐高低温，1—2mm厚度的话，10分钟左右初固，5—6小时基本固化，有一定的强度。完全固化的话需要至少24小时。单组份，不需要混合，挤出后涂抹静置即可，无需加温。

6. KD-5606：UV紫外线固化胶，粘合透明PS片材及板材，可达无痕迹效果，需要用紫外线灯照射固化。粘后效果美观。但耐高温性能较差。