

# PC/ABS基础创新塑胶（南沙）MC1300-100 抗冲击 易流动 可电镀 可喷涂

产品名称	PC/ABS基础创新塑胶（南沙）MC1300-100 抗冲击 易流动 可电镀 可喷涂
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	35.00/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

## 产品详情

PC/ABS，聚碳酸酯和丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物和混合物，是由聚碳酸酯（Polycarbonate）和聚丙烯精（ABS）合金而成的热可塑性塑胶，结合了两种材料的优异特性，ABS材料的成型性和PC的机械性、冲击强度和耐温、抗紫外线（UV）等性质，可广泛使用在汽车内部零件、事务机器、通信器材、家电用品及照明设备上。

典型应用范围:手机外壳、计算机和商业机器壳体、电器设备、草坪园艺机器、汽车零件仪表板、内部装修以及车轮盖）。

注塑模工艺条件:干燥处理：加工前的干燥处理是必须的。湿度应小于0.04%，建议干燥条件为90~110C，2~4小时。融化温度：230~300C。模具温度：50~100C。注射压力：取决于塑件。注射速度：尽可能地高。

化学和物理特性: PC/ABS具有PC和ABS两者的综合特性。例如ABS的易加工特性和PC的优良机械特性和热稳定性。二者的比率将影响PC/ABS材料的热稳定性。PC/ABS这种混合材料还显示了优异的流动特性。收缩率在0.5%左右。PC/ABS比重:1.05克/立方厘米

燃烧鉴别方法：连续燃烧、蓝底黄火焰、黑烟、浅金盏草味

溶剂实验：环己酮可软化，芳香溶剂无作用

干燥条件：80-90 2小时

成型收缩率：0.4-0.7%

模具温度：25-70 （模具温度将影响塑件光洁度，温度较低则导致光洁度较低）

融化温度：210-280 （建议温度：245 ）

成型温度：200-240

注射速度：中高速度

注射压力：500-1000bar

供应PC/ABS美国GE：耐高温C1200、C1200-701；高流动性耐高温C1200HF；

供应PC/ABS美国GE：高抗冲击MC8002；

供应PC/ABS美国GE：阻燃UV稳定C6200；

供应PC/ABS美国GE：阻燃V-0耐高温C2950-111；

供应PC/ABS美国GE：阻燃V-0高流动C2800-111；

供应PC/ABS美国GE：电镀级MC1300-100、MC8002-705；

供应PC/ABS美国GE：抗冲击高流动性电镀级MC1300；

供应PC/ABS美国GE：耐高温流动性改良C1110、C1200HF、C2950HF、C1200-701、C1200HF-701、C2100-111、C5400-701；

供应PC/ABS美国GE：防火V-0级C2800、C2950、C6200-111、C6600、C6600-BK1A135、C6600-GY8977；

供应PC/ABS美国GE：C1100、C1100HF；

供应PC/ABS台湾奇美：高耐热PC-345、PC-510、PC-540；

供应PC/ABS日本三菱：电镀级PL2020；

供应PC/ABS日本帝人：TN-3813BW；

供应PC/ABS德国拜耳：通用级T65、T85；

供应PC/ABS德国拜耳：通用电镀级T45；

供应PC/ABS德国拜耳：阻燃注射品级FR110、FR2000、FR2010、FR3000、FR3005