

PC/ABS韩国LG GP5100 玻纤增强10% 用于电气电子 房屋 汽车行业

产品名称	PC/ABS韩国LG GP5100 玻纤增强10% 用于电气电子 房屋 汽车行业
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	30.00/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用途：汽车内外饰：仪表板，饰柱，仪表前盖，格栅，内外饰件商务设备机壳和内置部件：笔记本/台式电脑，复印机，打印机，绘图仪，显示器电信，移动电话外壳，附件以及智能卡（SIM卡）电器产品，电子产品外壳，电表罩和壳体，家用开关，插头和插座，电缆电线管道家用电器，如洗衣机，吹风机，微波炉内外部件等。

pc/abs的综合性能优良，但是其耐化学品性能差而容易受到比较强的化学溶剂侵蚀而导致制品开裂等缺陷。特别是当pc/abs制品喷涂某些车身外饰漆时，由于其溶剂的强腐蚀性，易导致制品出现应力痕，龟裂，甚至开裂。优畅锦湖针对这种情况，开发了新一代耐化学溶剂的pc/abshac8265p，这种材料经过了模拟化学品溶剂的应力侵蚀，其产生裂纹的时间比普通pc/abs提高了3倍。

新一代耐化学溶剂pc/abs改变了传统的合金材料往往以一种性能的牺牲来换取另一种性能的提高的误区，做到了耐化学品性的同时，保持了冲击强度与流动性的平衡。

1、塑料处理

PC/ABS吸水性小，一般为0.2%-0.5%。在通常情况下，PC/ABS不需干燥就能加工，但对潮湿原料必须进行干燥。干燥温度80 以上，时间2小时以上，具体应按供应商资料进行。

再生料使用比例一般不超过20-30%。但要视产品的种类和很终用途而定，有时可达。

2、塑机的选用

PC/ABS除了要求螺杆无滞料区外，对注塑机没有特别要求，一般注塑即可。

3、模具及浇口设计

常见模具温度控制为80-90 ，流道直径有3-6mm，浇口长度为0.5mm，浇口大小要视胶壁厚度而定，圆形浇口直径至少应制品厚度的0.5-0.6倍，长方形浇口的宽度通常是厚度的2倍或以上，深度为壁厚的0.6倍

, 脱模斜度40 -1 ° 30 之间。

排气系统

PC/ABS-H 厚度0.01-0.02mm 宽3mm

PC/ABS-C 厚度0.04mm 宽3mm

4、熔胶温度

可用空射法量度

PC/ABS-H 可设为215 (190 -230)

PC/ABS-C 可设为205 (190 -210)

5、速度

常见为中速偏快，过慢易产生波纹，过快易产生射纹和剪切过热。

6、背压

越低越好，一般不超过200bar

7、滞留时间

如设备没有熔胶滞留点，PC/ABS-H 可在215 滞留35分钟

PC/ABS-C 可在205 滞留20分钟不会有严重的分解

在注塑温度下熔体不能在机筒内滞留超过20分钟。PC/ABS-C在240 下可滞留7分钟。如果停机，机筒温度可降到150 ，如要长期停机就必须清理机筒子，关闭加热器。