

# PC/德国拜耳/2858 医用级 食品级PC

产品名称	PC/德国拜耳/2858 医用级 食品级PC
公司名称	苏州安俊尔塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:上海科思创 型号:2858
公司地址	江苏省昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园 区6号楼2室一楼
联系电话	13311851838 13311851838

## 产品详情

# 聚碳酸酯

同义词 PC塑料一般指聚碳酸酯

聚碳酸酯(简称PC)是分子链中含有碳酸酯基的高分子聚合物，根据酯基的结构可分为脂肪族、芳香族、脂肪族-芳香族等多种类型。其中由于脂肪族和脂肪族-芳香族聚碳酸酯的机械性能较低，从而限制了其在工程塑料方面的应用。

仅有芳香族聚碳酸酯获得了工业化生产。由于聚碳酸酯结构上的特殊性，已成为五大工程塑料中增长速度快的通用工程塑料。

中文名聚碳酸酯英文名Polycarbonate别称PC塑料化学式2,2'-双(4-羟基苯基)丙烷聚碳酸酯CAS登录号25037-45-0熔 点220-230 水溶性不溶密 度1200Kg/m<sup>3</sup>安全性描述

### 产品详细介绍

PC 德国拜耳 2605 中粘度V-2耐冲击,易脱模 注射成型

PC 德国拜耳 2865中低粘度，耐冲击

PC 德国拜耳 6557 抗紫外线 阻燃V-0中粘度 易脱模 注塑级

PC 德国拜耳 6555 阻燃V-0中高粘度 易脱模

PC 德国拜耳 2405 热稳定性V-2低粘度 易脱模 注塑级

PC 德国拜耳 2407 抗紫外线V-2高流动 低粘度 易脱模 注塑级

PC德国拜耳 2456 食品级 耐水解V-2低粘度 易脱模 注射成型

PC 德国拜耳 2858 食品级 耐水解V-2中粘度 易脱模

PC 德国拜耳 2805 热稳定 V-2中粘度 注射或挤塑 易脱模

PC 德国拜耳 2807 2207 2607 2407抗紫外线 V-2中粘度 易脱模 注塑级

PC 德国拜耳 2856 食品级 耐水解V-2中粘度 易脱模 注塑级

PC 德国拜耳 3103,中高分子量，注射或挤塑成型

PC 德国拜耳 3105,中高分子，挤塑或注塑成型3108

PC 德国拜耳 3026,3208,3113高分子量，挤塑成型，耐冲击

PC 德国拜耳 2458 食品级 高流动V-2耐水解 可辐射消毒 易脱模 注塑级

PC 德国拜耳 8025 8035 8345 玻纤增强

PC 德国拜耳 6385 6555 6557 6465 6485 6870 6265 阻燃

PC 德国拜耳 6485 6165X阻燃V-0中粘度 易脱模

PC 德国拜耳 9415 9125 9425含10%玻纤 阻燃V-0易脱模 高粘度

PC 德国拜耳1239吹塑级,矿泉水桶专用材料

被稳定的紫外; 容易的发行; 注坯模型; 可利用在...

聚碳酸酯是日常常见的一种材料。由于其无色透明和优异的抗冲击性，日常常见的应用有光碟，眼镜片，水瓶，防弹玻璃，护目镜、银行防子弹之玻璃、车头灯等等、动物笼子宠物笼子等。

聚碳酸酯PC也是笔记本电脑外壳采用的材料的一种，它的原料是石油，经聚酯切片工厂加工后就成了聚

酯切片颗粒物，再经塑料厂加工就成了成品，从实用的角度，其散热性能也比ABS塑料较好，热量分散比较均匀。

运用这种材料比较显著的就是FUJITSU了，在很多型号中都是用这种材料，而且是全外壳都采用这种材料。不管从表面还是从触摸的感觉上，PC-GF材料感觉都像是金属。如果笔记本电脑内没有标识的话，单从外表面看不仔细去观察，可能会以为是合金物。

聚碳酸酯还被用来制作登月太空人的头盔面罩。苹果公司的iPod音乐播放器和ibook笔记本电脑外壳也使用聚碳酸酯制作。

由于它的清晰和韧性，食物贮存货的生产者和采购员喜欢聚碳酸酯纤维。当与矽土玻璃比较聚碳酸酯纤维如同轻量级和高度不易碎。聚碳酸酯纤维多用于一次性塑料水瓶和重用塑料水瓶。

化学性质聚碳酸酯耐弱酸,耐中性油。

聚碳酸酯不耐紫外光,不耐强碱。

物理性质比重:1.18-1.20克/立方厘米 成型收缩率:0.5-0.8% 成型温度：230-320  
干燥条件：100-110，4-5小时 可在 -60~120 下长期使用。

物料性能 冲击强度高，尺寸稳定性好，无色透明，着色性好，电绝缘性、耐腐蚀性、耐磨性好，但自润滑性差，有应力开裂倾向，高温易水解，与其它树脂相溶性差。

适于制作仪表小零件、绝缘透明件和耐冲击零件

材料特性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.塑胶流动性差，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。模温低时收缩率小、伸长率小、抗冲击强度低，抗弯、抗压、抗张强度低。模温超过120度时塑件冷却慢，易变形粘模

5.塑件壁不宜太厚，应均匀，避免有尖角和缺口

材料特性 强度高，抗拉伸强度69MPa、抗弯曲强度96MPa。

耐高温，长期使用可耐130摄氏度温度环境。