

FR白色pc/abs 惠州pc/abs 瑾华实业应用广泛

产品名称	FR白色pc/abs 惠州pc/abs 瑾华实业应用广泛
公司名称	东莞市瑾华实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市常平镇漱旧园区一街6号
联系电话	13532825210 13532825210

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市瑾华实业有限公司

pc/abs可以降低塑料密度

PC改性可以降低塑料密度，说降低密度可能你清楚，但是换个说法你就明白了：让塑料变轻。降低塑料的密度方法有发泡改性、添加轻质填料及共混轻质树脂三种。添加轻质填料和共混轻质树脂两种改性方法，只能小幅度地降低密度，其降幅一般只有50%左右，低相对密度只能达到0.5左右。塑料发泡制品的密度变化范围很广范，相对密度低可达到10-3。改性PC/ABS塑料按照功能分类可分为阻燃树脂类、增强增韧树脂类、玻纤增强热塑性塑料、塑料合金类和pvc合金产品等类别。瑾华实业是专门从事pc/abs的商家，需要pc/abs的朋友可以来电咨询，我们会竭诚为您服务。

什么是pc/abs的相对密度

改性提升塑料的相对密度是使原环氧树脂密度上升的一种方式，关键为加上质量大填充料和共混重质环氧树脂。加上质量大填充料提升塑料的相对密度方式关键的填充料有金属粉末、质量大矿物质填充料；共混重质环氧树脂提升塑料的相对密度，此类方式提升力度较

为小，一般大只有做到50%上下。关键适合一些质轻环氧树脂如PE、PP、PS、EVA、PA1010及PPO等。常添加的质量大环氧树脂有：PTFE、FEP、PPS及POM等。瑾华实业是专门从事pc/abs的商家，需要pc/abs的朋友可以来电咨询，我们会竭诚为您服务。

PC的吸水率较大，加工前一定要预热干燥，纯PC干燥120℃，改性PC一般用110℃温度干燥4小时以上。干燥时间不能超过10小时。一般可用对空挤出法判断干燥是否足够。模具及浇口设计常见模具温度为80-100℃，加玻纤为100-130℃，小型制品可用针形浇口，浇口深度应有厚部位的70%，其它浇口有环形及长方形。浇口越大越好，以减低塑料被过度剪切而造成缺陷。排气孔的深度应小于0.03-0.06mm，流道尽量短而圆。脱模斜度一般为30°左右。瑾华实业是专门从事pc/abs的商家，需要pc/abs的朋友可以来电咨询，我们会竭诚为您服务。