

# 现货玻纤增强30%-阻燃级-高流动-PC/日本三菱/EGN-2030KR原料

产品名称	现货玻纤增强30%-阻燃级-高流动-PC/日本三菱/EGN-2030KR原料
公司名称	东莞市辉众塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场壹期新一栋4号（注册地址）
联系电话	86-0769-82863609 13268638988

## 产品详情

通称聚碳酸酯，由于其优良的机械性能，俗称防弹胶。PC具有机械强度高、使用温度范围广、电绝缘性能好（但防电弧性能不变）

、尺寸稳定性好、透明等特点。在电工产品、电仪外壳、电子产品结构件上被广泛使用。PC的改性产品较多，通常有添加玻璃纤维、矿物质填料、化学阻燃剂、其它塑料等。PC的流动性较差，加工温度较高，因此其许多级别的改性材料的加工需要专门的塑化注射结构。

### 1、塑料的处理

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。

再生料的使用比例可达20%。在某些情况下，可使用再生料，实际份量要视制品的品质要求而定。再生料不能同时混合不同的色母粒，否会严重损坏成品的性质。

### 2

、注塑机的选用现在的PC制品由于成本及其它方面的原因，多用改性材料，特别是电工产品，还须增加防火性能，在阻燃的PC和其它塑料合金产品成型时，对注塑机塑化系统的要求是混合好、耐腐蚀，常规的塑化螺杆难以做到，在选购时，一定要预先说明。华美达公司有专用的PC螺杆供客户选用。

### 3

、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 $30^{-1}$ °左右。

4

、熔胶温度可用对空注射法来确定加工温度高低。一般PC加工温度为270-320，有些改性或低分子量PC为230-270。

5

、注射速度多见用偏快的注射速度成型，如打电器开关件。常见为慢速快速成型。6

背压10bar左右的背压，在没有气纹和混色情况下可适当降低。7

、滞留时间在高温下停留时间过长，物料会降质，放也CO<sub>2</sub>，变成黄色。勿用LDPE、POM、ABS或PA清理机筒。应用PS清理。

8、注意事项有的改性PC，由于回收次数太多（分子量降低）或各种成分混炼不均，易产生深褐色