

pc 6557 注塑成型 德国拜耳 阻燃透明pc 好出模

产品名称	pc 6557 注塑成型 德国拜耳 阻燃透明pc 好出模
公司名称	东莞市昂飞塑胶原料有限公司
价格	36.00/KG
规格参数	品牌:上海拜耳 型号:6557 产地:中国
公司地址	广东省东莞市樟木头镇樟木头百顺街3号101室
联系电话	13192019590 13192019590

产品详情

东莞市昂飞塑胶有限公司位于东莞市樟木头镇镇塑胶原料市场

东莞市昂飞塑胶有限公司-特种高温尼龙，特种工程塑料，主要经营：特种工程塑料，工程材料，通用材料，（PA6、PA66、PC、TPU、PC/ABS、PMMA、PP、LCP、PES、PEI、PSU、PPS、PPSU、PEEK）；高温尼龙（PPA、PA46、PA4T、PA6T、PA9T、PA11、PA12）氟塑料（FEP、PFA、PVDF）。公司引进国外生产设备及检测设备，从事各种塑胶原料的抽粒及改性（加纤、防火、增韧、耐寒、耐热、抗紫外线、抗静电、导电、耐侯）以及代客配色等，常备有上千个品种、数万吨原料，原料销售遍及珠江三角、长三角等全国城市。

公司创立至今，备受广大客户的一致好评，“客户至上、诚信为本”，低价供货的原则以及完整的售后服务体系全心全意服务，我们将会以优质的质量，完善的售前和售后服务来回馈客户对我们长期的支持与信任，我们诚邀社会各界新老朋友光临指导、加深了解、真诚合作。

东莞市昂飞塑胶出售拜耳系列牌号

上海科思创（拜耳）2405 低粘度 溶脂20 注塑级

上海科思创（拜耳）2407 低粘度 溶脂20 抗UV级 易脱模 注塑级

上海科思创（拜耳）2456 低粘度 溶脂20 食品接触级 易脱模 注塑级

上海科思创（拜耳）2458 低粘度 溶脂20 医疗级 生物相容性 环氧乙烷消毒 医疗/护理用品 医疗器械

上海科思创（拜耳）2605 中粘度 溶脂12 注塑级

上海科思创（拜耳）2805 中粘度 溶脂10 易脱模 注塑级

上海科思创（拜耳）2856 中粘度 溶脂9 食品接触级 注塑成型 挤出成型

上海科思创（拜耳）3113 高粘度 溶脂6 抗UV级 挤出成型 实心板 板材

上海科思创（拜耳）6485 中粘度 溶脂9 阻燃级

上海科思创（拜耳）6555 中粘度 溶脂10 阻燃级

上海科思创（拜耳）9415 000000 高粘度 玻纤增强10% 阻燃级

上海科思创（拜耳）FR6005 901510 中粘度 冲击改良 阻燃级 易脱模

Makrolon 9425

聚碳酸酯20% 玻璃纤维增强材料产品说明：

MVR（300摄氏度/1.2千克）5.0立方厘米/10分钟；20%玻璃纤维增强；阻燃剂；UL 94V-0/1.5毫米和5VA/3.0毫米；高粘度；易于释放；注射成型-熔体温度310-330；挤压；仅提供不透明颜色

用途

光学照明

用于制造大型灯罩、[防护玻璃](#)

、光学仪器的左右目镜筒等，还可广泛用于飞机上的[透明材料](#)。

电子电器

聚碳酸酯是优良的E（120）级绝缘材料，用于制造绝缘接插件、线圈框架、管座、绝缘套管、电话机壳体及零件、矿灯的电池壳等。也可用于制作尺寸精度很高的零件，如光盘、电话、电子计算机、视频录象机、电话交换机、信号继电器等通讯器材。聚碳酸酯薄膜还被广泛用作电容器、绝缘皮包、录音带、彩色录象磁带等。

机械设备

用于制造各种**齿轮**、**齿条**、**蜗轮**、**蜗杆**、**轴承**、**凸轮**、**螺栓**、**杠杆**、**曲轴**、**棘轮**，也可作一些机械设备**壳体**、罩盖和**框架**等零件。

span style="font-size: 24px;">医疗器材

可作医疗用途的杯、筒、瓶以及牙科器械、药品容器和手术器械，甚至还可用作人工肾、人工肺等人工脏器。

其它方面

建筑上用作中空筋双壁板、暖房玻璃等；在纺织行业用作纺织纱管、纺织机轴瓦等；日用方面作奶瓶、餐具、玩具、模型、LED灯外壳和手机外壳等。

一、原料的干燥

- 1、原料烘干：普通烘干箱温度110-130，时间2-4小时，机顶料斗烘干箱温度100-120，要求水分含量低于0.03%。
- 2、判断水含量是否合格：看空注射的料条情况，物料通过塑化后由喷嘴流出来的料条应是均匀无色、无银丝和无气泡的细条；否则则是烘干不彻底。

二、注射工艺

- 1、注塑机调整成型参数（视原料分子量高低调整）：

料筒温度：前部250-310，中部240-280，后部230-250。

喷嘴温度：比后部低10。

模具温度：70-120。

注射压力：70-140MPa。

螺杆转速：30-120r/min。

成型周期：注射1-25s，冷却5-40s。

三、注意事项

- 1、注射温度视原料的分子量、制品的形状和尺寸、注塑机的类型而相应调整。
- 2、注射速度好采取多级注射，采用慢-快-慢的方法。
- 3、注射压力视制品的形状和尺寸而定，柱塞式注塑机一般为100-160MPa，螺杆式注塑机为70-140MPa。
- 4、成型周期视制品壁厚和注射量而定，一般情况下充模时间较短，保压时间较长，冷却时间以脱模时不引起制品变形为原则。
- 5、模具温度视制品的形状、厚薄而定，适当提高模具温度有利于脱模，提高产品质量。
- 6、制品后处理：对于形状复杂、带有金属嵌件、使用温度极低或很高的制品有必要进行后处理——消除或减少内应力。

方法：制品置于烘干箱后开始升温，由室温升至100-105时保温10-20min，继续升温至120-125时保温30-40 min，然后缓慢冷却至60以下取出。