

PC1803】德国拜耳APEC1803 耐温184度

产品名称	PC1803】德国拜耳APEC1803 耐温184度
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	88.00/公斤
规格参数	品牌:上海科思创（拜耳） 型号:APEC1803 性能:耐温184度
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	021-13701971786 13701971786

产品详情

供应PC1803】德国拜耳APEC1803 耐温184度

PC 日本出光 IV2200R 阻燃级 阻燃,易剥离型,耐气候型

PC 日本出光 LC1500 通用注塑级 超高流动，导光性

PC 日本出光 LC1700 通用注塑级 高流动，导光性

PC 日本出光 NN2700 通用注塑级 环保阻燃型

PC 日本出光 URC2500 通用注塑级 高反射、遮光性、阻燃

PC 日本出光 URC2501 通用注塑级 高反射、遮光性、阻燃

PC 日本出光 URZ2500 通用注塑级 高反射、遮光性、非臭素、阻燃

PC 日本出光 URZ2501 通用注塑级 高反射、遮光性、非臭素阻燃

PC 日本出光 URZ2502 通用注塑级 高反射、遮光性、非臭素、阻燃

PC 日本帝人 3410 通用注塑级

注塑工艺参数分析

1.7注射压力

注射压力的作用是克服塑料熔体从料筒流向模具型腔的流动阻力，给予熔体一定的充模速度及对熔体进行压实、补缩。这些作用不仅与制品的质量、产量有密切联系，而且还受塑料品种、注塑机类型、制品和模具的结构及其它工艺参数等的影响。下面就注射压力的几方面作用，介绍注塑过程中注射压力的设定。

(1)流动阻力注射时要克服的流动阻力，主要来自两方面：首先是流道。一般，流道长且几何形状复杂时，熔体流动阻力大、需要采用较高的注射压力才能保证熔体顺利充模。其次是塑料的摩擦系数和熔体的粘度。因为润滑性差的物料，摩擦系数大，大分子中分子间作用力大的熔体粘度高，此时，流动阻力也较大，同样需要较高的注射压力。如果各项条件都相同，柱塞式注塑机所用的注射压力比螺杆式的大，原因是塑料在柱塞式注塑机料筒内的压力损失大。

(2)充模速率注射压力在一定程度上决定了塑料的充模速率，并影响制品的质量。在充模阶段，当注射压力较低时，塑料熔体呈铺展流动，流速平稳、缓慢，但延长了注射时间，制品易产生熔接痕、密度不匀等缺陷；当注射压力较高，而浇口又偏小时，熔体为喷射式流动，这样易将空气带入制品中，形成气泡、银纹等缺陷，严重时还会灼伤制品。

适当提高充模阶段的注射压力，可提高充模速率、增加熔体的流动长度和制品的熔接痕强度，制品密实、收缩率下降，但制品易取向，内应力增加。

总之，注射压力的选择与设定，因塑料品种及其牌号流动性、制品形状等的不同而异，还要服从于注塑机所能允许的压力。一般情况下，注射压力的选择范围见表3。