

## PC1805】德国拜耳APEC1805 耐温183度

产品名称	PC1805】德国拜耳APEC1805 耐温183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:APEC1805 性能:耐温183度PC
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

供货PC1805】德国拜耳APEC1805 耐高温183度

PC 日本帝人 AD-5503 通用性注塑级

PC 日本帝人 B4130R-BK 通用性注塑级

PC 日本帝人 B-8110R 通用性注塑级 碳纤维材料加强型

PC 日本帝人 B-8120R 通用性注塑级

PC 日本帝人 B-8130R 通用性注塑级

PC 日本帝人 BS-8120R 通用性注塑级

供货出光PC URC2501 高光的反射 塑料原料

出光Tarflon URC2501 特点及主要用途: 修容透射率, 具备优质的光的反射特性跟光屏蔽掉特性

, 无溴无磷阻燃性 (1毫米 v-0), 用以LCD背光板, LCD发送板, LCDled灯管座, 诱发灯发送板, LED发送零件等

典型性特性较为:

大总高效率 (56lm/W)

功能损耗: 14%, VS 日光灯 (60W)

使用寿命：20倍，VS 日光灯（60W）

二氧化碳消耗量：14% VS 日光灯（60W）

## 注塑成型主要参数剖析

### 1.8试压工作压力

试压就是指在模芯充斥着后，对模内溶体开展夯实、金属型铸的全过程。处在该环节的注入工作压力称之为试压工作压力。

具体生产制造中，试压工作压力的设置，可与注入工作压力相同，一般稍小于注入工作压力。当试压工作压力较高时，产品的缩水率减少，表层光滑度、相对密度提升，溶接痕抗压强度提升，产品规格平稳。缺陷是：出模时产品中的内应力很大、易造成溢边。

### 1.9注入速度

注入速度就是指单位时间内引入模芯中的塑胶溶体的容量。快速注入能够降低模芯内的溶体温度差，改进工作压力传送实际效果，可获得相对密度匀称、热应力小的高精密产品；快速注入可选用超低温橡塑制品，减少成形周期时间，尤其在成形厚壁、长步骤产品及低聚氨酯发泡产品时要得到较优质的产品。可是，注入速度过高，溶体流过喷头进胶口等处时，易造成很多的磨擦热，造成原材料烧糊及其吸进汽体和排气管欠佳等状况，危害到产品的表层质量，造成银纹、汽泡。与此同时，快速注入也不容易确保注入与试压工作压力平稳的更换，会因过添充而使产品发生溢料（毛边）。因而，注入速度应依据应用的环氧树脂和生产加工产品的特性、加工工艺规定、进胶口设计方案及模貝的制冷状况等开展挑选。