PC2097】德国拜耳APEC2097 耐温202度PC

产品名称	PC2097】德国拜耳APEC2097 耐温202度PC
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	118.00/公斤
规格参数	品牌:上海科思创（拜耳） 型号:APEC2097 性能:耐温202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

供应PC2097】德国拜耳APEC2097 耐温202度PC

供应日本帝人Panlite G-1030 含30%玻璃纤维，中粘度，注塑级，宜制工程制品

供应日本帝人Panlite G3110 含10%玻璃纤维，高强度，中等粘度，可注塑制精密零件

供应日本帝人Panlite G3115 含15%玻璃纤维，高强度，中粘度，宜用注塑制电器、机械零件

供应日本帝人Panlite G3115E 含15%玻璃纤维，高抗冲，易脱模，可用注塑成型电子、机械零件

供应日本帝人Panlite G3120 含20%玻璃纤维，机械性能好，可用注塑成型电子、电器精密零件

PC塑胶原料通称聚碳酸酯，聚碳酸酯英文名称为Polycarbonate，简称PC，它是一类分子链中含有碳酸酯结构的高分子化合物及以它为基础而制得的各种材料的总称。按分子结构中所带酯基不同可以分为脂肪族、脂环族、芳香族和脂肪－芳香族等几大类。并以双酚A型聚碳酸脂为重要，分子量通常为3－10万。在无特别说明情况下，通常所说的聚碳酸脂都指双酚A型聚碳酸酯及其改性品种。由于其优良的机械性能，俗称防弹胶。

为非结晶性热塑性塑料 1、具高强度及弹性系数、高冲击强度、使用温度范围广。
2、高度透明性及自由染色性。 3、H.D.T.高。 4、电气特性优。 5、无味无臭对人体无害符合卫生安全。 6、成形收缩率低、尺寸安定性良好 。 电子电器：CD片、开关、家电外壳、信号筒、电话机。 汽 车：保险杆、分电盘、安全玻璃。 工业零件：照相机本体、机具外壳、安全帽、潜水镜、安全镜片。

5.1充模时间

注射时间中的充模时间越短，则注射速率越快，此时，熔体的密度高、温差小，有利提高制品的精度，但制品上易产生溢边、银纹、气泡等缺陷。通常，充模时间为3～5s。对熔体粘度高、Tg高、冷却速率快的大型、薄壁、精密制品以及玻璃纤维增强制品、低发泡制品等，应采用快速注射。

5.2保压时间

保压时间就是对型腔内塑料的压实、补缩时间，在整个注射时间内所占的比例较大，一般为20～120 s，特别厚的制品可达3～5min；而形状简单的制品，保压时间也可很短，如几秒钟。在浇口处熔体冻结之前，保压时间的长短，对制品的质量有较大影响。若保压时间短，则制品的密度低、尺寸偏小、易出现缩孔；而保压时间长，则制品的内应力大、强度低、脱模困难。此外，保压时间还与料温、模温、主流道及浇口尺寸等到有关。如果工艺参数正常、浇注系统设计合理，通常以制品的收缩率波动范围小时的时间即为佳保压时间。确定保压时间时要考虑的因素有：塑料的品种与性能；制品与模具等条件；其它注塑工艺条件，如温度、背压、注射压力、注射速率、螺杆转速等工艺参数。