

# 进口原包新料PMMA 日本可乐丽 HR1000S 现货

产品名称	进口原包新料PMMA 日本可乐丽 HR1000S 现货
公司名称	墨澜中嘉（东莞市）塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:PMMA亚克力 型号:HR1000S 产地:日本可乐丽
公司地址	东莞常平麦元村物流大道西段美吉特一期5栋20号
联系电话	0769-87187279 13711820929

## 产品详情

进口原包新料PMMA 日本可乐丽 HR1000S 现货

PMMA注塑和挤出的工艺介绍

PMMA应用领域

1、建筑应用:橱窗、隔音门窗、采光罩、电话亭等

2、广告应用:灯箱、招牌、指示牌、展架等

3、交通应用:火车、汽车等车辆门窗等

4、医学应用:婴儿保育箱、各种手术医疗器具 民用品：卫浴设施、工艺品、化妆品、支架、水族箱等

5、工业应用：仪器表面板及护盖等

## 6、照明应用：日光灯、吊灯、街灯罩等

运用领域：酒店、商场、办公楼、会所、别墅、博物馆、医疗、教育、餐饮、展览展示等等

运用区域：吊顶、集成吊顶、隔断、屏风、移门、透明墙、酒店家具、办公家具、吧台、灯饰、吊灯、标识、标牌、地板、景观等等

### PMMA性能特点 特性

- 1、具有水晶般的透明度，透光率在92%以上，光线柔和、视觉清晰，用染料着色的亚克力又有很好的展色效果。
- 2、亚克力板具有的耐候性、较高的表面硬度和表面光泽，以及较好的高温性能。
- 3、亚克力板有良好的加工性能，既可采用热成型，也可以用机械加工的方式。
- 4、透明亚克力板材具有可与玻璃比拟的透光率，但密度只有玻璃的一半。此外，它不像玻璃那么易碎，即使破坏，也不会像玻璃那样形成锋利的碎片。
- 5、亚克力板的耐磨性与铝材接近，稳定性好，耐多种化学品腐蚀。
- 6、亚克力板具有良好的适印性和喷涂性，采用适当的印刷和喷涂工艺，可以赋予亚克力制品理想的表面装饰效果。
- 7、耐燃性：不自燃但属于易燃品，不具备自熄性。

### PMMA加工工艺

聚甲基丙烯酸甲酯可以采用浇铸、注塑、挤出、热成型等工艺。

#### 浇铸成型

浇铸成型用于成型有机玻璃板材、棒材等型材，即用本体聚合方法成型型材。浇铸成型后的制品需要进行后处理，后处理条件是60℃下保温2h，120℃下保温2h。

#### 注塑成型

注塑成型采用悬浮聚合所制得的颗粒料，成型在普通的柱塞式或螺杆式注塑机上进行。表1是聚甲基丙烯酸甲酯注塑成型的典型工艺条件。

挤出成型 注塑制品也需要后处理消除内应力，处理在70-80℃热风循环干燥箱内进行，处理时间视制品厚度，一般均需4h左右。

聚甲基丙烯酸甲酯也可以采用挤出成型，用悬浮聚合生产的颗粒料制备有机玻璃板材、棒材、管材、片材等，但这样制备的型材，特别是板材，由于聚合物分子量小，力学性能、耐热性、耐溶剂性均不及浇注成型的型材，其优点是生产效率高，特别是对于管材和其它用浇注法时模具难以制造的型材。挤出成型可采用单阶或双阶排气式挤出机，螺杆长径比一般在20-25。表2是挤出成型的典型工艺条件。

### 热成型

热成型是将有机玻璃板材或片材制成各种尺寸形状制品的过程，将裁切成要求尺寸的坯料夹紧在模具框架上，加热使其软化，再加压使其贴紧模具型面，得到与型面相同的形状，经冷却定型后修整边缘即得制品。加压可采用抽真空牵伸或用对带有型面的凸模直接加压的方法。热成型温度可参照表3推荐的温度范围。采用快速真空低牵伸成型制品时，宜采用接近下限温度，成型形状复杂的深度牵伸制品时宜采用接近上限温度，一般情况下采用正常温度。

### 雕刻切割

主要针对已经成型的亚克力或者有色亚克力材料进行的镂空和雕刻。普通的激光雕刻切割机就可以满足多数亚克力制品的雕刻和镂空需要。

进口原包新料PMMA,pmma HR1000S 现货,PMMA注塑和挤出的工艺介绍