

PC 基础创新塑料(上海) 505RU-739

PC增韧，改良成型加工性能，减少残余变形，增加阻燃性

| | |
|------|--|
| 产品名称 | PC 基础创新塑料(上海) 505RU-739 PC增韧，改良成型加工性能，减少残余变形，增加阻燃性 |
| 公司名称 | 东莞市屹立塑胶有限公司 |
| 价格 | 16.80/千克kg |
| 规格参数 | 品牌:基础创新塑料(上海) 型号:505RU-739 产地:上海 |
| 公司地址 | 东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场四期6栋10号二楼 |
| 联系电话 | 13600271293 13600271293 |

产品详情

PC 基础创新塑料(上海) 505RU-739 PC增韧，改良成型加工性能，减少残余变形，增加阻燃性

压延方法

片材的压延方法有水平方向挤出压延片，倾斜方向挤出压延片，向下或向上挤出压延片。但目前好的是辊筒倾斜压延法。

典型的PC板挤出条件：

机筒温度260、280、300，机头温度280℃、压延辊筒温度：上辊121-135、中辊129-139、下辊132--150，螺杆转速12-24转/分，过滤网组40/60/100目。

PC板可用于飞机风挡玻璃，波纹板，折板，建筑窗玻璃，体育设施天棚玻璃等。

其他：PC可和ABS共混，提高冲击强度，ABS添加量为50%时，提高幅度大。ABS含量过少时如3%，冲击强度反而下降。

PC可和HDPE共混，其中HDPE含量为30%时共混效果较好，可改善冲击强度，加工流动性能提高，易于充模。LDPE共混效果很差，出现分层，不能使用。

酯交换法

原理与生产涤纶聚酯的酯交换法相似。双酚A与碳酸二苯酯熔融缩聚，进行酯交换，在高温减压条件下不断排除苯酚，提高反应程度和分子量。

酯交换法需用催化剂，分两个阶段进行：阶段，温度180—200℃，压力270—400Pa，反应1—3h，转化率为80%—90%；阶段，290—300℃，130Pa以下，加深反应程度。起始碳酸二苯酯应过量，经酯交换反应，排出苯酚，由苯酚排出量来调节两基团数比，控制分子量。

苯酚沸点高，从高粘熔体中脱除并不容易。与涤纶聚酯相比，聚碳酸酯的熔体粘度要高得多，例如分子量3万，300℃时的粘度达600Pa·s，对反应设备的搅拌混合和传热有着更高的要求。因此，酯交换法聚碳酸酯的分子量受到了限制，多不超出3万。