

PC 基础创新塑料(上海) 940-701高耐热性 高冲击，高强度、阻燃性

产品名称	PC 基础创新塑料(上海) 940-701高耐热性 高冲击，高强度、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:940-701 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) 940-701高耐热性 高冲击，高强度、阻燃性

一、原料的干燥

1、原料烘干：普通烘干箱温度110—130，时间2—4小时，机顶料斗烘干箱温度100—120，要求水分含量低于0.03%。

2、判断水含量是否合格：看空注射的料条情况，物料通过塑化后由喷嘴流出来的料条应是均匀无色、无银丝和无气泡的细条；否则则是烘干不彻底。

二、注射工艺

1、注塑机调整成型参数（视原料分子量高低调整）：

料筒温度：前部250—310，中部240—280，后部230—250。

喷嘴温度：比后部低10。

模具温度：70—120。

注射压力：70—140MPa。

螺杆转速：30—120r/min。

成型周期：注射1—25s，冷却5—40s。

熔接痕

- a、模具设计不合理——采用环形浇口和多点浇口
- b、模具温度过低——提高模具温度
- c、脱模剂过多——减少脱模剂用量
- d、成型温度较低——提高料筒温度

制品开裂

- a、模温过低——提高模具温度
- b、成型温度较低——提高料筒温度
- c、物料的相对分子量过小——重新选择物料
- d、成型过程中相对分子量下降过多——严格干燥，缩短成型周期

e、强行脱模——加大型腔斜度，改进模具结构

脱模困难

a、模内冷却不充分——降低成型温度，延长成型周期

b、型腔斜度太小——增加型腔斜度

c、顶出装置不良——改进顶出装置

d、模具表面粗糙——修整模具，使用脱模剂

翘曲

b、凸模、凹模温差较大——减少凸模、凹模温差

c、浇口位置和尺寸不合理——改进浇口结构

溢边

a、注射压力过大——降低注射压力

b、成型温度过高——降低料筒温度

c、锁模力不足——提高锁模力

d、模具加工精度不足——提高模具加工精度

PC 基础创新塑料(上海) 940-701高耐热性 高冲击，高强度、阻燃性安全性争议

由于制造聚碳酸酯中需要添加[双酚A](#)

，而双酚A作为一种化工原料，2008年4月18日已经被加拿大联邦政府正式认定为有毒物质，并严禁在食

品包装中添加，所以，聚碳酸

酯的安全性是值得注意的问题。欧盟认为含[双酚A奶瓶](#)

会诱发性早熟，从2011年3月2日起，禁止含生产化学物质双酚A(BPA) 的婴儿奶瓶。中国卫生部等部门发布公告称，2011年9月1日起禁止进口和销售聚碳酸酯婴幼儿奶瓶和其他含双酚A的婴幼儿奶瓶，由生产企业或进口商负责召回。

PC 基础创新塑料(上海) 940-701高耐热性 高冲击，高强度、阻燃性