

PC 泰国三菱工程 RGH2030KR BK

PC可注塑、挤出、模压、吹塑、热成型、印刷、粘接、涂覆

产品名称	PC 泰国三菱工程 RGH2030KR BK PC可注塑、挤出、模压、吹塑、热成型、印刷、粘接、涂覆
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:泰国三菱工程 型号:RGH2030KR BK 产地:泰国
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 泰国三菱工程 RGH2030KR BK

PC可注塑、挤出、模压、吹塑、热成型、印刷、粘接、涂覆制备工艺过程

聚碳酸酯纺织纱管的生产，选用光气法生产的PC为原料，其中新料为80%，再生料为20%。其生产工艺流程如下：

配料 干燥 注射 修整 抛光 热处理 制品。

烘箱干燥温度115—120 ，

16-20小时，物料在料盘上厚度为30毫米以下，使树脂含水量在0.03%以下。

料筒三区温度为200—220、250—280、260—290 ，喷嘴温度比料筒稍低些，低5-10 。注射压力60—100MPa，成型周期25秒，热处理温度115—120 ，1小时，要采用倒悬式进行热处理。

该纱管比木质纱管使用寿命长3倍、尺寸稳定、耐候性好，不起毛、光洁度好，能提供各种颜色的纱管，便于搞好班组经济核算。

对于废旧再生PC材料，还可以进行增韧处理，顶替新料使用。可在再生PC料中，共混少量的尼龙树脂，或高抗冲聚苯乙烯树脂，可使制品的冲击强度提高1倍以上，弯曲强度也有改善，对树脂的加工性能、表面光泽均有所提高了很多。

此外，由于尼龙在熔融时粘度极低，能对共混体系中的颜料有优良的浸润包复作用，破坏了颜料较子的聚集结构，增加了颜料分散性，为此可降低颜料用量的20%。

电气性能

额定值

单位制

测试方法

表面电阻率

6.0E15

ohms

IEC 60093

体积电阻率

3.0E16

ohms · cm

介电强度

1.00 mm

31

kV/mm

IEC 60243-1

3.00 mm

18

相对电容率
1 MHz

3.10

IEC 60250
100 Hz
耗散因数

6.0E-4

9.0E-3

PC 泰国三菱工程 RGH2030KR BK PC可注塑、挤出、模压、吹塑、热成型、印刷、粘接、涂覆