CYCOLOY C2950 沙比克SABIC PC/ABS

产品名称	CYCOLOY C2950 沙比克SABIC PC/ABS
公司名称	新塑语塑胶原料有限公司
价格	38.00/kg
规格参数	品牌:沙比克 型号:C2950 产地:美国
公司地址	苏州昆山市花桥仕泰隆国际17-6
联系电话	15501593323

产品详情

一.新塑语塑化是经销代理的有限公司,可以开具13%增值税票,公司以诚信为本,质量求信誉的企业,

提供SGS报告,UL报告,食品级认证,ROHS,MSDS等产品证书,FDA认证,材质证明及物质安全资料表(MSDS)。,.

由于市场行情有波动,详细价格请旺旺或者来电咨询、为此造成的不便,请您谅解。

郑重承诺:本公司所售原料全部为原厂原包正牌料、一切副牌料、水口料以次充好.更多关于新塑语塑化有限公司供应商供应PC+ABS等工程塑料的详细信息,欢迎来电咨询,期待与你的合作,共创双赢。

新塑语塑化供应PC+ABS沙伯基础以下型号均有出售,点击查看详情:

- 1.PC/ABSC1110美国通用:高流动PC/ABS
- 2.CYCOLOYC2950
- 3.PC/ABSC2100注塑级
- 4.PC/ABSC2800阻燃V0,流动性佳,薄壁用
- 5.PC/ABS美国通用C6600
- 6.PC/ABSLG9000注塑级:汽车内部用:低光泽度,紫外稳定
- 7.PC/ABSC1100注塑级

8.PC/ABSC1110高流动、高冲击

9.PC/ABSC1200耐冲击

10.PC/ABSC1200HF, 流动性改良

11.PC/ABSC2950阻燃V0,

12.PC/ABSC2950HF阻燃,流动性改良

13.PC/ABSC6200阻燃, UV稳定

14.PC/ABSMC1300注塑级:汽车用:的流动性和抗冲击性能,电镀应用

15.PC/ABSMC8002注塑级:汽车用:低粘度,高抗冲击性,高延性

16.PC/ABSMC8800注塑级:汽车用:,高抗冲性,

17.PC/ABSFR110阻燃品级:注射品级,阻燃剂不含锑、氯和溴,白热金属丝温度:960 (2.0mm),良好的光

稳定性

18.PC/ABS美国GE: 无溴阻燃CY4000-701

19.PC/ABS美国GE: C1200、C1200-701;高流动性C1200HF;

20.PC/ABS美国GE: 高抗冲击MC8002;

21.PC/ABS美国GE: 阻燃UV稳定C6200;

22.PC/ABS美国GE: 阻燃V-0C2950-111;

23.PC/ABS美国GE: 阻燃V-0高流动C2800-111;

24.PC/ABS美国GE:电镀级MC1300-100、MC8002-705;

二.简称:PC/ABS

学名:合金料

PC/ABS,聚碳酸酯和丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物和混合物,是由聚碳酸酯(Polycarbonate)和聚丙烯腈(ABS)合金而成的热可塑性塑胶,结合了两种材料的特性,ABS材料的成型性和PC的机械性、冲击强度和耐温、抗紫外线(UV)等性质,可使用在汽车内部零件、商务机器、通信器材、家电用品及照明设备上。

三. PC+ABS特点:

- 1、综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好.
- 2、与372有机玻璃的熔接性良好,制成双色塑件,且可表面镀铬,喷漆处理.
- 3、有高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别。

4、流动性比HIPS差一点,比PMMA、PC等好,柔韧性好。

四.PC/ABS主要应用:

通讯器材: 手机外壳GPS外壳

电子电器:笔记本电脑外壳数码相机外壳MP3/MP4外壳空调、冰箱部件

办公OA:复印机面板打印机外壳面板传真机外壳面板

汽车配件:仪表盘周围部件空调系统配件装饰板等

五.PC+PBT简介及加工工艺:

PC+PBT树脂的典型性能组合包括介电强度、的耐热性、对多种常见化学品的优良的性以及良好的屏蔽性。可以对这些PBT材料进行改性,使其具有性能,从而满足要求极严的各种应用。具有加工灵活性、更高的质量和生产率。所有级别都经过设计,在物理、电气、化学及美观方面取得了的平衡,可满足各种不同应用。加工特性包括较高的流动性、较短的生产周期以及的吹塑成型性能。在美观方面,提供了很高的光泽度以及多种视觉效果。PBT原料包括各种标准级别与阻燃级别、非填充级别与玻纤填充级别树脂。420SEO树脂是PBT的一个的代表性产品,在汽车引擎盖下的应用比如(连接器、传感器),高温高湿度环境下的应用部件,SABIC在PBT材料合金技术领域处于地位。借助这一优势,PC+PBT材料产品线在耐化学腐蚀性与高抗冲性方面具有的强强组合。抗冲性使PC+PBT原料与众不同,从而使应用价值更高。耐水解稳定型树脂具有更强的物理性持能力。它们在高温/高湿环境下具有的性能。

六.1、塑料处理:

PC/ABS吸水性小,一般为0.2%-0.5%。在通常情况下,PC/ABS不需干燥就能加工,但对潮湿原料必须进行干燥。干燥温度80 以上,时间2小时以上,具体应按供应商资料进行。

再生料使用比例一般不超过20-30%。但要视产品的种类和很终用途而定,有时可达。

2、塑机的选用

PC/ABS除了要求螺杆无滞料区外,对注塑机没有特别要求,一般注塑即可。

3、模具及浇口设计

常见模具温度控制为80-90 ,流道直径有3-6mm,浇口长度为0.5mm,浇口大小要视胶壁厚度而定,圆形浇口直径至少应制品厚度的0.5-0.6倍,长方形浇口的宽度通常是厚度的2倍或以上,深度为壁厚的0.6倍,脱模斜度40 -1°30 之间。

排气系统

PC/ABS-H厚度0.01-0.02mm宽3mm

PC/ABS-C厚度0.04mm宽3mm

4、熔胶温度

可用空射法量度

PC/ABS-H可设为215 (190 -230)

PC/ABS-C可设为205 (190 -210)

5、注射速度

常见为中速偏快,过慢易产生波纹,过快易产生射纹和剪切过热。

6、背压

越低越好,一般不超过200bar

7、滞留时间

如设备没有熔胶滞留点,PC/ABS-H可在215 滞留35分钟

PC/ABS-C可在205 滞留20分钟不会有严重的分解

在注塑温度下熔体不能在机筒内滞留超过20分钟。PC/ABS-C在240 下可滞留7分钟。如果停机,机筒温度可降到150 ,如要长期停机就必须清理机筒子,关闭加热器。

8、停机

清理机筒必须用PE或PP,关闭电热,把螺杆推在前位。料筒和螺杆必须保持清洁。杂质或污垢会改变PC/ABS的过热稳定性(尤其是PC/ABS-H)。所以当用完含卤聚合物或其他酸性聚合物后,应用PE清理干净后才能打PC/ABS料,否则会发生爆炸。若作用不当的颜料、润滑剂或含GF尼龙的物料,会导致塑料降质。

9、后处理

对于非常温使用的制件且质量要求较高,须进行热处理。

退火处理效果,可将制品放入浓度为30%的盐酸溶液中浸30分钟检查,然后用肉眼观察判断是否有残余 应力的裂纹产生。

PC+ABS沙伯基础C2950流动性好阻燃性无溴塑料