

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