

# 工程塑料 透明PC 日本出光 URC2501 阻燃

产品名称	工程塑料 透明PC 日本出光 URC2501 阻燃
公司名称	苏州安俊尔塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园区6号楼2室一楼
联系电话	13311851838 13311851838

## 产品详情

### 塑料的处理

PC塑胶原料的吸水率较大，加工前一定要预热干燥，纯PC干燥120℃，改性PC一般用110℃温度干燥4小时以上。干燥时间不能超过10小时。一般可用对空挤出法判断干燥是否足够。再生料的使用比例可达20%。在某些情况下，可的使用再生料，实际份量要视制品的品质要求而定。再生料不能同时混合不同的色母粒，否则会严重损坏成品的性质。

### 注塑机选用

PC塑料制品由于成本及其它方面的原因，多用改性材料，特别是电工产品，还须增加防火性能，在阻燃的PC和其它塑料合金产品成型时，对注塑机塑化系统的要求是混合好、耐腐蚀，常规的塑化螺杆难以做到，在选购时，一定要预先说明。

### 模具及浇口设计

常见模具温度为80-100℃，加玻纤为100-130℃，小型制品可用针形浇口，浇口深度应有厚部位的70%，其它浇口有环形及长方形。浇口越大越好，以减低塑料被过度剪切而造成缺陷。排气孔的深度应小于0.03-0.06mm，流道尽量短而圆，脱模斜度一般为30°左右。

### 熔胶温度

可用对空注射法来确定加工温度高低。一般PC塑料加工温度为270-320℃，有些改性或低分子量PC塑胶原料为230-270℃。

### 注射速度

多见用偏快的注射速度成型，如打电器开关件。常见为慢速-快速成型。

## 背压

10bar左右的背压，在没有气纹和混色情况下可适当降低。

## 滞留时间

在高温下停留时间过长，物料会降质，放也CO<sub>2</sub>，变成黄色。勿用LDPE、POM、ABS或PA清理机筒。应用PS清理。

## 注意事项

有的改性PC塑胶原料，由于回收次数太多（分子量降低）或各种成分混炼不均，易产生深褐色液体泡