

## PC 日本帝人 9920 耐化学性 透明树脂

产品名称	PC 日本帝人 9920 耐化学性 透明树脂
公司名称	东莞市凯硕塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:PC塑胶原料 规格:25KG/包 产地:日本帝人 原装进口
公司地址	樟木头奥园塑金国际15栋109
联系电话	0769-21122780 13622628657

### 产品详情

## PC 日本帝人 9920 耐化学性 透明树脂

### PC塑料物理性质

PC塑料无色透明，耐热，抗冲击，阻燃，在普通使用温度内都有良好的机械性能。同性能接近聚甲基丙烯酸甲酯相比，PC塑料的耐冲击性能好，折射率高，加工性能好，不需要添加剂就具有UL94 V-0级阻燃性能。但是聚甲基丙烯酸甲酯相对聚碳酸酯价格较低，并可通过本体聚合的方法生产大型的器件。随着PC塑料生产规模的日益扩大，聚碳酸酯同聚甲基丙烯酸甲酯之间的价格差异在日益缩小。PC塑料的\*\*\*性差。一些用于易磨损用途的PC塑料器件需要对表面进行特殊处理。

### PC塑料在汽车中的应用：

聚碳酸酯可以满足汽车内饰件对材料韧性、强度、耐热等方面的要求。这些材料在汽车内饰件上的应用

#### PC塑料生产与应用

PC塑料是日常常见的一种材料。由於其无色透明抗冲击性，日常常见的应用有光碟，眼睛片，水瓶，防

弹玻璃，护目镜、银行防子弹之玻璃、车头灯等等、动物笼子宠物笼\子。PC塑料还被用来制作登月太空人的头盔面罩。苹果公司的ipod音乐播放器和ibook笔记本电脑外壳也使用PC塑料制作。

成型工艺:1、注射温度必须综合制品的形状、尺寸，模具结构。制品性能、要求等各方面的情况加以考虑后才能作出。一般在成型中选用温度在270~320 之间，过高的料温如超过340 时，PC将会出现分解，制品颜色变深，表面出现银丝、暗条、黑点、气泡等缺陷，同时物理机械性能下降。2、注射压力对PC制品的物理机械性能，内应力、成型收缩率等有一定的影响对制品的外观及脱模性有较大的影响，过低或过高的注射压力都会使制品出现某些缺陷，一般注射压力控制在80-120MPa之间，对薄壁，长流程，形状复杂，浇口较小的制品，为克服熔体流动的阻力，以便及时充满模腔，才选用较高的注射压力（120-145MPa）。从而获得完整而表面光滑的制品。

注射速度 对PC制品的性能无十分明显的影响，除了薄壁，小浇口，深孔，长流程制品外，一般采用中速或慢速加工，是多级注射，一般采用慢-快-慢的多级注射方式。3.模具温度 一般控制在80-100 就可以，对形状复杂，较薄，要求较高的制品，也可提高到100-120 ，但不能超过模具热变形温度。4.螺杆转速与背压 由于PC熔体粘度较大，从有利塑化，有利排气，有利塑机的维护保养，防止螺杆负荷过大，对螺杆的转速要求不可太高，一般控制在30-60r/min为宜，而背压控制在注射压力的10-15%之间为宜。