

德国拜耳 PC 2805

产品名称	德国拜耳 PC 2805
公司名称	新塑语塑胶原料有限公司
价格	25.00/kg
规格参数	品牌:德国拜耳 型号:2805 产地:德国
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

聚碳酸酯虽然有很好的韧度和力学性能，但耐环境应力开裂性差，缺口敏感性高，因而成型带金属嵌件的制件比较困难。

聚碳酸酯塑料的结晶倾向较小，无准确熔点，一般被认为是非结晶形塑料。其玻璃化温度较高，为149~150℃，熔融温度为215~225℃，成型温度可控制在250~310℃。

聚碳酸酯的热稳定性和力学

格。 [2]

2. 成型温度：其K值以在52~54较为适宜。薄壁制件，成型温度应偏高，以在285~305℃为好；厚壁（厚度大于10mm）的制件的成型温度可略低，以250~280℃为宜。由于厚10mm。两类注射机

干燥

较小，对温度的变化则十分敏感。因此，在注射成型过程中，通过提高温度来降低黏度比增大压力更有效。 [1]

成型工艺编辑

1. 原料时会延长成型周期。通常注射速度约在8~10m/s之间。

4. 模具温度

黏度也随相对分子质量的增加而明显

为了保证制件质量，成型前，必须对原料充分干燥。干燥方法：壁制件成型周期长，塑料在料筒内塑化较

好；再者，厚壁制件所用浇口及型腔尺寸较大，所以塑料熔体流动阻力小，在稍低温度下亦能成型。如温度超过290℃，注射周期加长，过热分解的倾向就会增大，对制件的综合性能有损。不同类型的注射机，成型温度也不一样，螺杆式为260~285℃，柱塞式则为270~300℃。

强度随相对分子质量的增大，一般为2万~4万。

聚碳酸酯的熔融黏度较尼龙

加而提高，熔融

黏度受剪切速率的影响地加大。用于注射成型的

可采用沸腾床干燥（温度120~130℃，时间1~2h）；真空干燥[温度110℃，真空度0.96MPa（绝对），聚苯乙烯、聚乙烯大得多，这对注射充模有影响，因为流动长度随黏度增大而缩短。其流动特性接近于牛顿流体，熔融

720mmHg）以上，时间10~25h]；普通烘箱干燥（温度110~120℃，时间25~48h）。干燥时间不能过长，否则树脂颜色加深，容易造成性能下降。干燥后水分应不聚碳酸酯相对分

度以上，一般要求大于230℃，以减少料塞的阻力和注射压力损失。

3. 注射压力

制件中的内应力，通常与冷却时的料温和模温之间的差值大致成正比关系。因此，模温应尽量高。聚碳酸酯塑料制件能在140℃模温的情况下顺利脱模，所以模温一般可保持为85~140℃但其韧度不免有所降低。选用的树脂

保压时间对制件内应力影响较大。为获得各项性能良好的制件，选用高料温和低压力是适宜的，这将减少制品的残余压力。保压时间过长，不仅内应力大，制件易开裂使强度降低，同

的预热大于0.03%。注射时，料，应在密闭容器内保存。使用时，应在120℃温度下再干燥4h以上。湿含量是否合格，快的检验方法是在注射机上采用“对热，温度为260~310℃

空注射”法，如果从喷嘴缓慢流出的物料是均匀无色、光亮无银丝和气泡的细条，即为合

高，成型薄壁或形状复杂的制件需要较大的注射压力。使用柱塞式注射机，一般

。模温过高时，制件冷却慢，成型周期长，且易发生黏模，使制件在脱模过程中产生变形

斗

壁厚、注射成型机的类型等有关，

子质量及其分布，制件的形状及

聚碳酸酯的熔融黏度较低的树脂，

注射压力为100~160 MPa，而螺杆式注射机为80~130 MPa。保

一般控制在上的喷嘴均应加

0 。加料口一端的料筒温度应在聚碳酸酯的软化温

250 ~ 310 范围内。注射成型宜选用相对分子质量稍

成型温度的选择与树脂相对分应是封闭的，而且其中可加设加热装置（红外线灯或电加热），料温允许达到120 ，借以防止干燥后的树脂再吸湿。料斗的加料量应不超过0.5 ~ 1 h的用量。已干燥好的物料如不立即使用

。