

# PC GN-3430R 高刚性 玻纤增强 适合机械部件

产品名称	PC GN-3430R 高刚性 玻纤增强 适合机械部件
公司名称	东莞市开源塑胶原料有限公司
价格	25.50/KG
规格参数	品牌:PC注塑级 规格:25KG/包 包装:原产原包
公司地址	南城街道周溪草岭街2号2242
联系电话	15916718183

## 产品详情

日本帝人PC , PC GN-3430R,PC高刚性,PC玻纤增强,PC机械部件,PC机器

PC 日本帝人 GN-3430R

产品描述

颜色

特性 高刚性;玻纤增强

应用领域 机器;机械部件

光学照明

用于制造大型灯罩、[防护玻璃](#)、光学仪器的左右目镜筒等，还可广泛用于飞机上的[透明材料](#)。

电子电器

聚碳酸酯是优良的E（120 ）级绝缘材料，用于制造绝缘接插件、线圈框架、管座、绝缘套管、电话机壳体及零件、矿灯的电池壳等。也可用于制作尺寸精度很高的零件，如光盘、电话、电子计算机、视频录象机、电话交换器、信号继电器等通讯器材。聚碳酸酯薄膜还被广泛用作电容器、绝缘皮包、录音带、彩色录象磁带等。

机械设备

用于制造各种[齿轮](#)、[齿条](#)、[蜗轮](#)、[蜗杆](#)、[轴承](#)、[凸轮](#)、[螺栓](#)、[杠杆](#)、[曲轴](#)、[棘轮](#)，也可作一些机械设备[壳体](#)、[罩盖](#)和[框架](#)等零件。

## 医疗器材

可作医疗用途的杯、筒、瓶以及牙科器械、药品容器和手术器械，甚至还可用作人工肾、人工肺等人工脏器。

## 其它方面

建筑上用作中空筋双壁板、暖房玻璃等；在纺织行业用作纺织纱管、纺织机轴瓦等；日用方面作奶瓶、餐具、玩具、模型、LED灯外壳和手机外壳等。

### 一、原料的干燥

- 1、原料烘干：普通烘干箱温度110-130，时间2-4小时，机顶料斗烘干箱温度100-120，要求水分含量低于0.03%。
- 2、判断水含量是否合格：看空注射的料条情况，物料通过塑化后由喷嘴流出来的料条应是均匀无色、无银丝和无气泡的细条；否则则是烘干不彻底。

### 二、注射工艺

- 1、注塑机调整成型参数（视原料分子量高低调整）：

料筒温度：前部250-310，中部240-280，后部230-250。

喷嘴温度：比后部低10。

模具温度：70-120。

注射压力：70-140MPa。

螺杆转速：30-120r/min。

成型周期：注射1-25s，冷却5-40s。

### 三、注意事项

- 1、注射温度视原料的分子量、制品的形状和尺寸、注塑机的类型而相应调整。
- 2、注射速度好采取多级注射，采用慢-快-慢的方法。
- 3、注射压力视制品的形状和尺寸而定，柱塞式注塑机一般为100-160MPa，螺杆式注塑机为70-140MPa。
- 4、成型周期视制品壁厚和注射量而定，一般情况下充模时间较短，保压时间较长，冷却时间以脱模时不引起制品变形为原则。

5、模具温度视制品的形状、厚薄而定，适当提高模具温度有利于脱模，提高产品质量。

6、制品后处理：对于形状复杂、带有金属嵌件、使用温度极低或很高的制品有必要进行后处理——消除或减少内应力。

方法：制品置于烘干箱后开始升温，由室温升至100-105时保温10-20min，继续升温至120-125时保温30-40 min，然后缓慢冷却至60以下取出。