

PC抗紫外线 PC 日本帝人 L-1225Z 阻燃级 透明 镜头 半透明配件

产品名称	PC抗紫外线 PC 日本帝人 L-1225Z 阻燃级 透明 镜头 半透明配件
公司名称	东莞市开源塑胶原料有限公司
价格	25.80/KG
规格参数	品牌:PC注塑级 特性:阻燃级 用途:半透明配件
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

PC日本帝人,PC L-1225Z,PC阻燃级,PC抗紫外线,PC透明,PC镜头,PC半透明配件

PC 日本帝人 L-1225Z 阻燃级

产品描述

颜色暂无

特性抗紫外线 透明

应用领域镜头 半透明配件 汽车领域

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。

粘接问题

编辑 语音

根据不同需要，可以选择以下粘合剂：

- 1.G-933：单组分常温固化软弹性防震粘合剂，耐高低温，不同粘度粘接速度几秒至几个小时固化完毕，固化后胶层透明无痕迹；
- 2.KD-833瞬间粘接剂，可以数秒钟或数十秒钟快速粘合PC塑料，但胶层硬脆，不耐60度以上热水浸泡；
- 3.QN-505，双组分胶，胶层柔软，适合PC塑料大面积粘接或复合。但耐高温性能较差；
- 4.QN-906：双组分胶，耐高温；
- 5.G-988:单组份室温粘接胶，固化后是弹性体具有的防水，防震粘合剂，耐高低温，1-2mm厚度的话，15分钟左右初固，5-6小时基本固化，有一定的强度。完全固化的话需要至少24小时。单组份，不需要混合，挤出后涂抹静置即可，无需加温[2]

PC Japanese emperor,PC L-1225Z,PC flame retardant level,PC uv resistance,PC transparent,PC lens,PC translucent accessories