

法国阿科玛PMMA Solarkote P610

产品名称	法国阿科玛PMMA Solarkote P610
公司名称	新塑语塑胶原料有限公司
价格	28.00/kg
规格参数	品牌:法国阿科玛 型号:P610 产地:美国
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

PMMA/法国阿科玛/P610'

PMMA/法国阿科玛/P610PMMA/法国阿科玛/P610特性

PMMA无色透明的玻璃状物，比重1.19，表面硬度较低，容易被古物划伤。难着火，但能缓慢燃烧，离火后仍能继续燃烧，燃烧时易碎裂，熔融滴落，火焰明亮，底部蓝色，顶端白色，发出强烈花果臭和腐烂的蔬菜臭味。

1、透明性

PMMA是无定形高聚物，其内部分子的排列方式不会干预进入它的光线在各个部分通过时的速度，因而能使光线都以相同速度*进（即均一的折光指数），根本不会使光线四面分散互相干预。所以PMMA具有优良的化学性能，高度的透光率（90-92%，和波长有关）。表面极光滑的片或棒材，在弯曲到一定限度内也能将从一端射入的光线全部在内部反射*进，**从另一端射出，就好象水在管子里流过一样（一定的弯曲度是批弯曲后的位置和原来位置所成的角度，不能超过42；弯曲呈弧形时，弧形半径必须大于棒直径或片材厚度的3倍）。但当其表面某部分磨毛时，光线就可以从这里逸出而显示出光亮。可以利用这种特性来制造边缘发光装置、外科**器具等。

2、机械性能

PMMA的机械强度比普通玻璃高10倍以上，但和其它塑料相比强度只能算中等。它的缺点是质轻脆、易开裂（或出现裂纹）、表面硬度低，容易擦伤而失去光泽；耐磨性较差，其彼此之间的静摩擦系数是0.8，对钢的动摩擦系数是0.45-0.50，所以容易擦伤磨毛。

3、电性能

PMMA的电性能是良好的，特别是在低频率工作条件下。然而其某些电性能是独特的；介电损耗角正切

值随频率的升高而降低。温度和频率对介电常数有影响，而气候和温度对电性能的影响不大。但电性能比PE、PS等差。

4、热性能

PMMA的耐热性不够好，使用温度仅80。可通过其单体与双酯基*****酯或甲基**丙烯酸酯等共聚、交联、以提高耐热性。PMMA的比热比大多数热塑性塑料都低，有利于它快速受热塑化。另外也还具有一定的耐寒性，在低温度-50-60下，冲击强度变化很小。

5、化学性能

PMMA具有一定的耐化学腐蚀能力，但随温度升高而减弱，对气体的耐化学腐蚀能力较强，长期和臭氧、****接触，未出现被腐蚀情况；**能腐蚀其表面。能溶解于乙酸乙酯或丁酯、冰醋酸、**和*等中；能吸附各种醇类**化合物，使体积膨胀，表面粗糙发毛，但不溶于脂肪族化合物中。

6、耐候性

具有优良的耐候性，在热带气候下暴晒多年透明度和色泽变化很少。

PMMA/法国阿科玛/P610PMMA/法国阿科玛/P610三、应用

- 1、**、照明器材、例如各种家用**、***罩、汽车尾灯、信号灯、路标。
- 2、光学玻璃，例如制造各种透镜、棱镜、反射镜、电视机荧屏、菲涅耳透镜、相机透光灯
- 3、制备各种仪器仪表表盘、罩壳、刻度盘
- 4、制备光导纤维
- 5、商品广告橱窗、广告牌
- 6、飞机座舱玻璃、飞机和汽车的防弹玻璃（需带有中间夹层材料）
- 7、各种医用、**、建筑用玻璃。

PMMA/法国阿科玛/P610PMMA/法国阿科玛/P610四、PMMA加工工艺特性

PMMA在加工温度下，其熔体的流变性基本上接近非牛顿型，也就是主它的熔体粘度主要受压力（剪切速率）支配，因此要降低工，增加流动性，主要靠增大压力达到，然而它的熔体比PE、PS等的高得多，所以注射成型所需要的压力高，而且其熔体粘度随温度升高而下降，对温度的敏感性比其它热塑性塑料都高，因此要控制好温度才利于成型。

- 1、PMMA料料在空气中易吸湿，**可达3%，在成型*必须干燥，否则会产生气泡，采用回料时更要注意。
- 2、由于PMMA是无定形聚合物，故成型收缩率小，为0.5%-3%
- 3、由于PMMA的熔体粘度高，流动性差，冷却速度快，制品易产生内应力，因此PMA成型工艺要求严格，模具设计要求高，制品一般要求后处理。
- 4、PMMA制品在储存和使用过程中易出现银纹，银纹的出现是玻璃态高聚物脆性断裂的先决条件，银纹

中物质的破裂造成裂引发和扩张，以致**发生断裂，银材料中内应力造成的，因此在成型时应注意减少或避免，也就是在盛开时有足够的保温时间。

PMMA的注射成型加工：

1、干燥：温度就比其热变形温度低10-20度，（100-110度），干燥时间约2-8小时，（干燥至含水量0.02-0.04%），干燥好的料不能暴露在空气中，应保存在密闭的料斗中。

2、注射温度：一般在180-220度

3、注射压力：80-130MPa

4、模温：40-60度

5、模具流道应粗而短，尽量避免采用点浇口，否则浇口直径应不小于1.5mm

6制品一般均需进行热处理以消除内应力