

现货帝人塑胶原料 PC GN-3110 原厂原包 证书齐全

产品名称	现货帝人塑胶原料 PC GN-3110 原厂原包 证书齐全
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

现货帝人塑胶原料 PC GN-3110 原厂原包 证书齐全

PC-聚碳酸酯

聚碳酸酯 (Polycarbonate) 缩写为PC是一种无色透明的无定形热塑性材料。其名称来源于其内部的CO₃基团。主要生产原料为2,2-二 (4-羟基苯基) 丙烷 (也称双酚A)。优点：1、具高强度及弹性系数、高冲击强度、使用温度；2、高度透明性及自由染色性；3、H.D.T.高；4、耐疲劳性佳；5、耐候性佳；6、电气特性优；7、无味无臭对人体无害符合卫生安全；8、成形收缩率低、尺寸安定性良好。

加工条件

1、塑料的烘烤PC的吸水率较大，加工定要预热干燥，纯PC干燥120℃，改性PC一般用110℃温度干燥4小时以上。干燥时间不能超过10小时。一般可用对空挤出法判断干燥是否足够。再生料的使用比例可达20%。在某些情况下，可的使用再生料，实际份量要视制品的品质要求而定。再生料不能同时混合不同的色母粒，否则会严重损坏成品的性质。2、注塑机的选用现在的PC制品由于成本及其它方面的原因，多用改性材料，特别是电工产品，还须增加防火性能，在阻燃的PC和其它塑料合金产品成型时，对注塑机塑化系统的要求是混合好、，常规的塑化螺杆难以做到，在选购时，一定要预先说明。

3、模具及浇口设计常见模具温度为80-100℃，加玻纤为100-130℃，小型制品可用针形浇口，浇口深度应有厚部位的70%，其它浇口有环形及长方形。浇口越大越好，以减低塑料被过度剪切而造成缺陷。排气孔的深度应小于0.03-0.06mm，流道尽量短而圆。脱模斜度一般为30°-1°左右。