

COC 日本瑞翁 E48 高透明 高流动性 望远镜镜头料

日本原装进口COC料

产品名称	COC 日本瑞翁 E48 高透明 高流动性 望远镜镜头料 日本原装进口COC料
公司名称	东莞市高创塑胶原料有限公司
价格	86.00/KG
规格参数	COC:望远镜镜头料 E48:高透明 高流动性 日本:日本瑞翁
公司地址	广东省东莞市黄江镇社贝路116号220房
联系电话	18820612095

产品详情

光学级COC 日本瑞翁 E48 镜头专用 高透光率 高流动性

环烯烃共聚物是一种无定形高分子聚合物制造商生产的几个。COC是一类新的聚合物相对较聚丙烯和聚乙烯。这种材料主要用于要求玻璃般清晰包括镜头，瓶，显示器和医疗设备的应用程序。COCs良好的耐化学性。

塑胶定义：以合成树脂为主要成份的高分子化合物。

高分子：分子量 > 10000;

中分子：1000 分子量 10000;

低分子：分子量< 1000;

【特性】

COC塑胶原料的塑胶成型的种类及介绍：1.注射成型(射出成型)，2.压缩成型，3.挤塑成型，4.挤出成型，5.吹塑成型、吸塑成型、浇铸成型、发泡成型；

射出原理：利用塑胶的热可塑性，先将塑胶原料经螺杆旋转磨擦生热和料管电热之帮助而溶解，使之成流体状态，再经注射压力注入到设计好的模型穴内，经冷却后取出而成各种形状之成型品。

注塑：工艺流程：1.原料干燥，2.加热，3.储料，4.塑化，5.注射入模，6.冷却，7.脱模，8.制品。

塑料射出成型基本流程：1.加压动模具充填，2.射胶保压，3.凝固及却，4.加松退，5.合模，6.开模，7.顶出。

COC塑胶原料的塑料成型机条件：成型条件五大要素

1、压力射出压力：控制熔胶充填。

保持压：控制熔胶充填后不产生回流。

背压：控制树脂融化。

锁模压力：控制模具不被冲开，

2、速度储速(MRP值)：控制树脂融化。射速：控制树脂的充填。保压速：控制树脂在却中回。开合模速：控制模具的运。

3、温度管温：控制塑的融化。原干燥温：控制原的含水。模具温：控制熔胶的结晶性及却。

4、时间射出时间：控制熔胶充填。却时间：控制熔胶固化。开合模时间：控制模具运。中间时间：控制开模后停顿。

5、位置射出程：控制熔胶充填。开合模程：控制模具程。机械手程：控制夹取头。

挤压COC既可以挤压铸造和吹膜设备。主要用于消费应用，包括食品和药品包装。

成型COC是主要用于注射成型。

TOPAS是宝理公司开发出来的环烯烃类共聚物(COC)的商品名，是具有环状烯烃结构的非晶性透明共聚高分子。

TOPAS 具有与PMMA(聚甲基丙烯酸甲酯、丙烯酸树脂)相匹敌的光学性能以及具有高于PC(聚碳酸酯)的耐热性，还具有比PMMA和PC更加优良的尺寸稳定性等，在市场上获得了很高的评价。再有，TOPAS 还具有改善水蒸汽气密性，增加刚性、耐热性，易赋予切割性能等优点，作为适合于用作传统材料的改性用材料，它在包装材料领域里的开发活动正在推进之中。是玻璃材料的替代材料。

性能特点：

高透明，低双折射率，低吸水性，高刚性，高耐热，水蒸汽气密性好，符合FDA标准

1、耐磨性：耐磨性(跟分子量成正比)居塑料之冠，并超过某些金属(砂浆磨耗测试装置)

2、耐冲击性：分子量达到150万时值；

- 3、自润滑性：摩擦系数0.05 ~ 0.11，在水为润滑剂的情况下为PA6的1/2;在无润滑剂的情况下仅次于PTFE;
- 4、耐化学药品性：20 ~ 80 能耐80多种溶剂，而且无任何反常现象;
- 5、冲击能吸收性：冲击能吸收值在所有塑料中，因而噪声阻尼性很好;
- 6、极低的饱和吸水率：0.01%
- 7、超低温使用：能在-80 的环境下长期使用

UHMW-PE是一种另人惊异的工程塑料。具有可与聚四氟乙烯(PTFE)相匹敌的特性，被称为超耐磨的热塑性树脂。

应用范围：

医学用光学部件的材料，镜头及液晶显示屏用导光板，光学薄膜等光学领域，包装材料，医疗检测仪器，电子器件等。非晶型聚烯烃光学透明塑料主要用途：光学镜头、光学播音器、多边镜、角模板用保护膜，DVD碟片基材、大型显示器、背光导光板、小型显示器前光导光板、光学半导体、光纤和分析化学仪器用池和槽。应用：医学用光学部件的材料，镜头及液晶显示屏用导光板，光学薄膜等光学领域，包装材料，医疗检测仪器，电子器件等。非晶型聚烯烃光学透明塑料主要用途：光学镜头、光学播音器、多边镜、角模板用保护膜，DVD碟片基材、大型显示器、背光导光板、小型显示器前光导光板、光学半导体、光纤和分析化学仪器用池和槽。