

## PC 1605 德国拜耳PC特性：脱模性能好。用途：汽车应用，外壳。

产品名称	PC 1605 德国拜耳PC特性：脱模性能好。用途：汽车应用，外壳。
公司名称	深圳市广丰全塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:德国拜耳 型号:1605 特性:用途：汽车应用，外壳
公司地址	深圳市龙岗区横岗街道红棉社区红棉1路18号103号
联系电话	0755-13612679025 13612679025

## 产品详情

德国拜耳PC 1605 特性：脱模性能好。用途：汽车应用，外壳

服务宗旨：以质量求生存，以服务求信誉，以信誉迎客户，以客户求发展！欢迎各地客户来电、来函订购！我公司可以提供原料认证报告;UL认证、FDA认证、材质证明、ISO，ASTM物性资料、ROHS(SGS)报告、物质安全资料表(MSDS).....以下是简单描述，如须了解更多型号，请马上与我司联系。中兴盛塑胶原料有限公司长期供应:

德国拜耳PC 1800 薄膜挤出，吹塑成型，研光，ROHS合格德国拜耳PC 1803 \*\*\*180度德国拜耳PC 1239 挤出吹塑级，高粘度，具有食品接触的合格性德国拜耳PC 1605 特性：脱模性能好。用途：汽车应用，外壳德国拜耳PC 1695 特性：流动、脱模性能好。用途：汽车应用德国拜耳PC 2097 注射成型，高粘度，脱模良好，防紫外线稳定德国拜耳PC 2207注射成型，极低粘度，易脱模，防紫外线稳定德国拜耳PC 2405低粘度，注塑成型，耐冲击，高强度，无色，透明，热稳定性德国拜耳PC 2407 低粘度，注射成型。用于易脱模与对紫外线外及热稳定的工业配件德国拜耳PC 2456食品级，耐水解V-2低粘度，易脱模，注射成型德国拜耳PC 2458食品级，高流动V-2耐水解，可辐射消毒，易脱模，注塑级德国拜耳PC 2605中低粘度，耐冲击，易脱模，注射成型，UL认证德国拜耳PC 2607注塑成型，中低

粘度，耐冲击，易脱模，具有热稳定性德国拜耳PC 2665 阻燃性能。只用于2605阻燃等级不够的场合德国拜耳PC 2805 中粘度,注射或挤塑成型，无色，着色，透明，半透明，良好的热稳定性德国拜耳PC 2807 中粘度，注塑成型。用于易脱模与对紫外线外线及热稳定的工业配件、汽车零件、电子电器制品德国拜耳PC 2856 食品级，耐水解V-2中粘度，易脱模，注塑级德国拜耳PC 2858 中粘度，FDA 认可，食品级。医疗产品及一般用品，HB以及V-2级德国拜耳PC 2865 中粘度，注塑成型，透明，阻燃等级德国拜耳PC 3103 吹塑成型，中高分子量，抗冲击良好，防紫外线德国拜耳PC 3105 高分子量，挤塑或注塑成型，不含脱模剂V-1 UL德国拜耳PC 3108 注射成型，高粘度，医疗用品，可用于环氧乙烷消毒德国拜耳PC 3208 高分子量，挤塑成型，耐冲击，FDA认可，水触稳定性德国拜耳PC 6265注塑成型，低粘度，阻燃等级，易脱模德国拜耳PC 6485 阻燃V-0等级，中粘度，易脱模德国拜耳PC 6487中粘度、紫外线稳定，易脱模，耐冲击性能好，折射率高德国拜耳PC 6555 高粘度，易脱模，完全阻燃V-0/3.0mm，注塑式挤塑德国拜耳PC 6557 抗紫外线，阻燃V-0等级，中粘度，易脱模，注塑级德国拜耳PC 8025 玻纤增强20% 高粘度 脱模性能良好德国拜耳PC 8035 玻纤增强30% 高粘度 脱模性能良好德国拜耳PC 8345 玻纤增强35% 高粘度 脱模性能良好德国拜耳PC 9125 阻燃V-0等级，注塑成型 玻璃纤维增强级材料。20%填料按重量德国拜耳PC 9415 阻燃V-0等级，加纤10%填料按重量，易脱模，高粘度德国拜耳PC 9425 阻燃V-0等级，含20%玻璃纤维，易脱模，高粘度德国拜耳PC RX1805注塑成型，高粘度，ROHS合格可辐射消毒，用于医疗和护理领域

PC性能及用途；注塑和挤塑成型、高强度、加有阻燃剂、阻燃级UL94V-0、耐热、含有玻璃纤维10%用于要求易脱模的阻燃工业配件、汽车零件、电子电器制品优点：1、具高强度及弹性系数、高冲击强度、使用温度范 广；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 无臭对人体无害符合卫生安全；8、成形收缩率低、尺寸稳定性良好。

用途：电子电器：CD片、开关、家电外壳、信号筒、电话机；

汽车：保险杆、分电盘、安全玻璃；

工业零件：照相机本体、机具外壳、安全?、潜水镜、安全镜片；

PC 聚碳酸酯典型应用范围:电气和商业设备（计算机元件、连接器等），器具（食品加工机、电冰箱抽屉等），交通运输行业（车辆的前后灯、仪表板等）。注塑模工艺条件:干燥处理：PC材料具有吸湿性，加工前的干燥很重要。建议干燥条件为100 到200 ，3~4小时。加工前的湿度必须小于0.02%。熔化温度：260~340 。模具温度：70~120 。注射压力：尽可能地使用高注射压力。注射速度：对于较小的浇口使用低速注射，对其它类型的浇口使用高速注射。化学和物理特性:PC是一种非晶体工程材料，具有特别好的抗冲击强度、热稳定性、光泽度、抑制细菌特性、阻燃特性以及抗污染性。PC的缺口伊估德冲击强度（otched Izod impact strenght）非常高，并且收缩率很低，一般为0.1%~0.2%。PC有很好的机械特

性，但流动特性较差，因此这种材料的注塑过程较困难。在选用何种品质的 PC 材料时，要以产品的\*\*\*终期望为基准。如果塑件要求有较高的抗冲击性，那么就使用低流动率的 PC 材料；反之，可以使用高流动率的 PC 材料，这样可以优化注塑过程