

PC(全系列)LD7890韩国LG

产品名称	PC(全系列)LD7890韩国LG
公司名称	苏州安俊尔塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:韩国LG 型号:LD7890
公司地址	昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园区6号楼 2室一楼
联系电话	18018829124 18018829124

产品详情

韩国LG LUPOY PC EF1006F江浙沪一级代理原厂原包/PC注塑加工条件：

(1)塑料的处理:PC的吸水率较大，加工前一定要预热干燥，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，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、耐腐蚀，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。

(4)熔胶温度: 可用对空注射法来确定。一般PC加工温度为270~320℃，有些工温度高低改性或低分子量PC为230~270℃。

(5)注射速度: 多见用偏快的注射速度成型，如打电器开关件。常见为慢速—快速成型。

(6)滞留时间: 在高温下停留时间过长，物料会降质，放出CO₂，变成黄色。在高温下停留时间过长，物料会降质，放出CO₂，变成黄色。

(7)注意事项: 有的改性PC，由于回收次数太多(分子量降低)或各种成分混炼不均，易产生深褐色液体泡。