

## PC241R-111(南沙)低粘度

产品名称	PC241R-111(南沙)低粘度
公司名称	东莞市群发塑料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:基础创新塑料(南沙) 名称:PC,241R-111 特性:低粘度
公司地址	广东省东莞市樟木头镇百果洞新城街三巷11号101室(注册地址)
联系电话	0769-89070333 13686289316

## 产品详情

归类：抗静电PC，导电性PC，加纤防火安全PC，抗紫外光耐侯PC，食品级不锈钢PC

PC(聚碳酸) 241R/沙伯基本(原GE)

特点：粘度低

主要用途：手机上，家用电器

生产加工方式：注塑加工

主要参数：吸水性：0.15% 缩水率：0.5到0.7% 比例：1.2无 弯曲模量：2200MPa  
延伸率：220%

聚碳酸(PC)的制作工艺：

### 一、原材料的干燥

1、原材料烘干处理：一般烘干机环境温度110—130，时长2—4钟头，机顶料仓烘干机环境温度100—120，规定含水量小于0.03%。

2、分辨水成分是不是达标：唱空注入的料条状况，原材料根据熔融后由喷头流出去的料条该是匀称没有颜色、无丝条和没有气泡的细条条；不然则是烘干处理不完全。

### 二、注入加工工艺

## 1、塑料机调节成形主要参数（视原材料相对分子质量多少调节）：

料筒环境温度：前侧250—310，中间240—280，后侧230—250。

喷头环境温度：比后侧低10。

模具环境温度：70—120。

注入工作压力：70—140MPa。

丝杆转速比：30—120r/min。

成形周期时间：注入1—25s，制冷5—40s。

## 聚碳酸（PC）成形全过程问题、造成缘由及解决方案：

- 1、丝条：a、原料返潮——干燥原材料；b、环氧树脂过分解反应——降低成形环境温度；c、丝杆发动机压缩比小，背压式不够——提升背压式；d、模温过低——加温模具；e、排气管欠佳——模具临床诊断面开排气管槽。
- 2、气泡：a、原料返潮——干燥原材料；b、排气管欠佳——改善冲压模具。
- 3、环氧树脂掉色、小黑点：a、料筒、喷头漏料——清除料筒和喷头；b、成形环境温度过高——减少成形环境温度。
- 4、产品未充斥着：a、原材料熔融不足——提升料筒环境温度；b、模具环境温度过低——提升模具环境温度；c、喷头溢料——调节模具部位；d、注入工作压力过低——提升注入工作压力；e、投料量偏少——调节投料量。
- 5、收拢真空泵泡：a、试压不够——增加试压时长；b、模温过低——提升模具环境温度；c、注入工作压力过低——提升注入工作压力；d、冲压模具不科学——提升过流道和进胶口规格；e、成形环境温度较低——提升料筒环境温度。
- 6、清晰度减少：a、原料返潮——干燥原材料；b、模具环境温度过低——提升模具环境温度；c、原材料过分解反应——减少成形环境温度。
- 7、溶接痕：a、冲压模具不科学——选用环状进胶口和多一点进胶口；b、模具环境温度过低——提升模具环境温度；c、脱膜剂太多——降低脱膜剂使用量；d、成形环境温度较低——提升料筒环境温度。
- 8、产品裂开：a、模温过低——提升模具环境温度；b、成形环境温度较低——提升料筒环境温度；c、原材料的比较相对分子质量过小——重新选择原材料；d、成形全过程中相对性相对分子质量降低太多——严苛干燥，减少成形周期时间；e、强制出模——增加凹模倾斜度，改善模具设计。
- 9、出模艰难：a、结构内制冷不充足——减少成形环境温度，增加成形周期时间；b、凹模倾斜度过小——提升凹模倾斜度；c、出模设备欠佳——改善出模设备；d、模具表层不光滑——整修模具，应用脱膜剂。
- 10、涨缩：a、结构内制冷不充足——减少成形环境温度，增加成形周期时间；b、模座、凹模温度

差比较大——降低模座、凹模温度差；c、进胶口部位和规格不科学——改善进胶口构造。

11、溢边：a、注入工作压力过大——减少注入工作压力；b、成形环境温度过高——减少料筒环境温度；c、锁合模力不够——提升锁合模力；d、模具制造精密度不够——提升模具制造精密度。