

PC韩国LG化学1303UV-13

产品名称	PC韩国LG化学1303UV-13
公司名称	东莞市龙煌塑胶原料有限公司
价格	20.00/公斤
规格参数	品牌:韩国LG 牌号:1303UV-13
公司地址	东莞市谢岗镇稔子园村泰诚塑料市场东塑五路6栋5105号1楼
联系电话	89386271 15118421178

产品详情

PC韩国LG化学LUPOY 1303UV-13

粘接问题

根据不同需要，可以选择以下粘合剂：

1.G-933：单组分常温固化软弹性防震粘合剂，耐高低温，不同粘度粘接速度几秒至几个小时固化完毕，固化后胶层透明无痕迹；

2.

KD-833瞬间粘接剂，可以数秒钟或数十秒钟快速粘合PC塑料，但胶层硬脆，不耐60度以上热水浸泡；

3. QN-505，双组分胶，胶层柔软，适合PC塑料大面积粘接或复合。但耐高温性能较差；

4. QN-906：双组分胶，耐高温；

5.G-988:单组份室温粘接胶，固化后是弹性体具有优异的防水，防震粘合剂，耐高低温，1-2mm厚度的话，15分钟左右初固，5-6小时基本固化，有一定的强度。完全固化的话需要至少24小时。单组份，不需要混合，挤出后涂抹静置即可，无需加温[2]

注意事项成型过程问题

产生原因 及解决办法

1、银丝

- a、原材料受潮————干燥原料
- b、树脂过热分解————减低成型温度
- c、螺杆压缩比小，背压不足————增加背压
- d、模温过低————加热模具
- e、排气不良————[模具分型面](#)开排气槽

2、气泡

- b、排气不良————改进模具设计

3、树脂变色、黑点

- a、料筒、喷嘴积料————清理料筒和喷嘴
- b、成型温度过高————降低成型温度

4、制品未充满

a、物料塑化不够——提高料筒温度

b、模具温度过低——提高模具温度

c、喷嘴溢料——调整模具位置

d、注射压力过低——提高注射压力

e、加料量过少——调整加料量

5、收缩真空泡

a、保压不足——延长保压时间

b、模温过低——提高模具温度

c、注射压力过低——提高注射压力

d、模具设计不合理——增加流道和浇口尺寸

e、成型温度较低——提高料筒温度

6、透明度降低

c、物料过热分解——降低成型温度