

# 恭请来电PC/ABS T88 GF10

产品名称	恭请来电PC/ABS T88 GF10
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:德国科思创（拜耳） 名称:PC/ABS T88 特性:耐热老化;高流动
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

恭请来电PC/ABS T88 GF10

讲一讲，无卤阻燃PC/ABS合金建议加工工艺

一、材料的干燥：为了使注塑制品达到佳效果，减少降解的可能性，PC/ABS在成型加工前必须进行干燥，使材料含水量降至0.04%以下，好在0.02%以下，以提高加工稳定性和机械性能。通常使用除湿干燥机干燥预干燥4~6小时，

二、注塑设备的选择：在确定注塑机的规格时，应尽量选用大注塑量低的机台。当总注塑重量（所有型腔，包括流道和注道）等于注塑机大注塑容量的50~80%时，一般可以获得佳效果。如果必须在建议温度范围的高温段进行注塑，应选择较小的注塑机料筒容量，建议注塑量大于大注塑容量的60%，以缩短材料的停留时间，降低材料降解的可能性。通常，阻燃PC/ABS的长热停留时间应小于10分钟，佳的热停留时间小于5分钟。

三、注塑工艺参数的设定：

1、无卤阻燃PC/ABS成型温度一般为230 -270 。

2、螺杆转速和背压过高的螺杆转速：注塑时要注意，一般以在冷却时间内尽量完成计量来设定螺杆转数。同时要考虑材料塑化状态、螺杆回转时发生的剪切热、计量时间的稳定性和小残留量的稳定性，建议转速设为30-70RPM。阻燃PC/ABS的背压一般调校在3-10kg/cm<sup>2</sup>。

3、注塑速度选择注塑速度时，主要考虑制品的外观、模具的排气以及型腔内树脂流动的阻力。建议根据产品及模具结构采用分段阶梯式速度设定，以确保充填顺畅和制品外观。

4、在保证产品外观质量的前提下尽量选用较低的保压压力。一般情况下，合适的保压压力为注射压力的60~80%。保压时间的设定是根据浇口随着冷却完成其固化，螺杆再推进已不再对成型品施加压力为止的时间。保压时间的设定以射出时间和压力为基准，然后渐渐延长时间来测定成型品的重量，成型品重量不再变化为止即是要设定的保压时间。

5、模具温度模具温度控制对决定终制品的充填程度、外观、残余应力是非常重要的。建议在成型阻燃PC/ABS时使用模温机来控制模具温度，建议的模温是50-80。模具温度为建议温度范围的中间值时，可望得到较好的结果。

6、冷却时间以产品不变形的少冷却时间为佳冷却时间。也可按下列公式估算：  
 $t = 2/4a$ ，式中  $t$  是需要冷却的制品厚度，单位为mm， $a$  是塑料的热传导系数。

无卤阻燃PC/ABS重要的加工注意事项有两点：

1、必须对材料进行充分干燥，否则易造成材料水解；

2、严格控制材料的成型温度及在高温时的滞留时间，否则易造成材料热降解。其余各工艺参数彼此协调，根据产品及模具结构的差异，综合考虑设定，才能得到质量稳定、外观更好、性能优的产品。

可提供塑胶原料相关报告 如:ROHS(SGS)报告、UL认证、FDA认证、材质证明及物质安全资料表(MSDS)

ABS/PC材料诞生主要，尺寸稳定性、耐化学性和表面光泽等，从实用的角度，PC散热性能也比ABS塑料较好，热量分散比较均匀//ABS无毒、无味、吸水率低，具有良好的综合物理机械性能，如优良的电性能、耐磨性，且易于加工成型。

群发公司长期现货：医疗级PC/ABS；耐低温PC/ABS；防火PC/ABS；无卤PC/ABS；电镀PC/ABS；耐油PC/ABS；环保PC/ABS；阻燃PC/ABS；PC/ABS合金材料；改性塑料PC/ABS；导电PC/ABS；加碳纤PC/ABS；加纤PC/ABS；耐高温PC/ABS；