

PC Lupoy 1302UV-08 韩国LG 抗撞击性，耐热性，清晰度，高粘度，

产品名称	PC Lupoy 1302UV-08 韩国LG 抗撞击性，耐热性，清晰度，高粘度，
公司名称	深圳市嘉誉鑫科技有限公司
价格	1.00/千克
规格参数	LG化学:PC 1302UV-08:抗撞击性，耐热性，清晰度，高粘度 韩国:LG
公司地址	深圳市龙华区大浪街道高峰社区长燊大厦3层
联系电话	1326-5555881 13265555881

产品详情

Lupoy 1302UV-08

Polycarbonate

LG Chem Ltd.

产品说明：

LUPOY PC 1302UV-08 resin is designed for extrusion and injection molding products. It exhibits an excellent physical property balance of heat resistance, transparency and impact strength.

PC可注塑、挤出、[模压](#)、吹塑、[热成型](#)

、印刷、粘接、涂覆和机加工，*重要的加工方法是注塑。成型之前必须预干燥，水分含量应低于0.02%，微量水份在高温下加工会使制品产生白浊色泽，银丝和气泡，PC在室温下具有相当大的强迫高弹形变能力。[冲击韧性](#)

高

，因

此可进行

冷压，冷拉，冷辊

压等冷成型加工。挤出用PC分子量应

大于3万，要采用渐变压缩型[螺杆](#)，长径比1:18~24，压缩比1:2.5，可采用挤出吹塑，注-吹、注-拉-

吹法成型高质量，高透明瓶子。PC合金种类繁多，为了改进PC熔体粘度大(加工性)和制品易应力开裂等缺陷，PC与不同聚合物形成合金或共混物，提高材料性能。

具体有PC/ABS合金，PC/ASA合金、PC/PBT合金、PC/PET合金、PC/PET/弹性体共混物、PC/MBS共混物、PC/PTFE合金、PC/PA合金等，利有两种材料性能优点，并降低成本，如PC/ABS合金中，PC主要贡献高耐热性，较好的韧性和冲击强度，高强度、阻燃性，ABS则能改进可成型性，外观质量，降低密度。

聚碳酸酯的性能以及成型参数见表:(仅供参考)

密度	1.18~1.20	模具温度	50~80		
收缩率	0.5~0.8	注射压力	80~130		
预热	温度/ °C	110~120	工	注射时间	20~90
			艺		
			参		
			数		
时间/h	8~10	高压时间	0~5		
料筒温度/ °C	后段	210~240	冷却时间		
中段	230~280	总周期	40~190		
前段	240~285	螺杆转数	28		
喷嘴温度	240~250	使用注射机类型	螺杆式		

一、原料的干燥

- 1、原料烘干:普通烘干箱温度110-130，时间2-4小时，机顶料斗烘干箱温度100-120，要求水分含量低于0.03%。
- 2、判断水含量是否合格:看空注射的料条情况，物料通过塑化后由喷嘴流出来的料条应是均匀无色、无银丝和无气泡的细条;否则则是烘干不彻底。

二、注射工艺

- 1、注塑机调整成型参数(视原料分子量高低调整):

料筒温度:前部250-310，中部240-280，后部230-250。

喷嘴温度:比后部低10。

模具温度:70-120。

注射压力:70-140MPa。

螺杆转速:30-120r/min。

成型周期:注射1-25s，冷却5-40s。

三、注意事项

- 1、注射温度视原料的分子量、制品的形状和尺寸、注塑机的类型而相应调整。
- 2、注射速度* 好采取多级注射，采用慢-快-慢的方法。
- 3、注射压力视制品的形状和尺寸而定，柱塞式注塑机一般为100-160MPa，螺杆式注塑机为70-140MPa。
- 4、成型周期视制品壁厚和注射量而定，一般情况下充模时间较短，保压时间较长，冷却时间以脱模时不引起制品变形为原则。
- 5、模具温度视制品的形状、厚薄而定，适当提高模具温度有利于脱模，提高产品质量。
- 6、制品后处理:对于形状复杂、带有金属嵌件、使用温度极低或很高的制品有必要进行后处理--消除或减少内应力。

方法:制品置于烘干箱后开始升温，由室温升至100-105时保温10-20min，继续升温至120-125时保温30-40min，然后缓慢冷却至60以下取出。