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、<u>模压</u>、吹塑、<u>热成型</u>

、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。<u>冲击韧性</u>

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<u>粘度</u>

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<u>冲击强度</u>,高强度、阻燃性,ABS则能改进可成型性,表观质量,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	I	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0.0 3%。
- 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。