

PC沙伯基础创新(南沙) EXL9330 耐寒零下40度 阻燃 高透明 高韧性

产品名称	PC沙伯基础创新(南沙) EXL9330 耐寒零下40度 阻燃 高透明 高韧性
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	46.00/千克
规格参数	PC:耐寒零下40度 EXL933:EXL9330 沙伯基础创新:阻燃 高透明 高韧性
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X130 1-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

PC基础创新塑料(南沙) EXL9330 耐寒零下40度 阻燃 高透明 高韧性

LEXAN Resin 141R - Europe	沙伯基础	PC	
LEXAN Resin 103R - Americas	沙伯基础	PC	
LEXAN Resin HF1130 - Americas	沙伯基础	PC	
LEXAN Copolymer SLX2776T - Americas	沙伯基础	PC	
LEXAN Resin PC1000R - Asia	沙伯基础	PC	
SABIC LLDPE 218WJ	沙伯基础	LLDPE	
LEXAN Resin 144R - Asia	沙伯基础	PC	
SABIC PC Resin PC1003R - Americas	沙伯基础	PC	
LEXAN Copolymer HFD1810 - Europe	沙伯基础	PC	
LEXAN Resin 241R - Asia	沙伯基础	PC	

PC 基础创新塑料(南沙) EXL9330 BK1334 原料的吸水率较大，加工前一定要预热干燥，纯PC干燥120 ，改性PC一般用110 温度干燥4小时以上。干燥时间不能超过10小时。一般可用对空挤出法判断干燥是否足够。再生料的使用比例可达20%。在某些情况下，，实际份量要视制品的品质要求而定。再生料不能同时混合不同的色母粒，否则会严重损坏成品的性质。注塑机选用PC塑料制品由于成本及其它方面的原

因，多用改性材料，特别是电工产品，还须增加防火性能，在阻燃的PC和其它塑料合金产品成型时，对注塑机塑化系统的要求是混合好、耐腐蚀，常规的塑化螺杆难以做到，在选购时，一定要预先说明。

模具及浇口设计常见模具温度为80-100℃，加玻纤为100-130℃，小型制品可用针形浇口，浇口深度应有厚部位的70%，其它浇口有环形及长方形。浇口越大越好，以减低塑料被过度剪切而造成缺陷。排气孔的深度应小于0.03-0.06mm，流道尽量短而圆，脱模斜度一般为30°左右。熔胶温度可用对空注射法来确定加工温度高低。一般PC塑料加工温度为270-320℃，有些改性或低分子量PC塑胶原料为230-270℃。

注射速度多见用偏快的注射速度成型，如打电器开关件。常见为慢速-快速成型。背压10bar左右的背压，在没有气纹和混色情况下可适当降低。滞留时间在高温下停留时间过长，物料会降质，放出CO₂，变成黄色。勿用LDPE、POM、ABS或PA清理机筒。应用PS清理。注意事项有的改性PC塑胶原料，由于回收次数太多（分子量降低）或各种成分混炼不均，易产生深褐色液体泡。

PC基础创新塑料(南沙) EXL9330 耐寒零下40度 阻燃 高透明 高韧性