

PC 上海科思创(拜耳) 6555

产品名称	PC 上海科思创(拜耳) 6555
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	PC:UL94V-0防火阻燃 6555:3.0毫米 中等粘度 科思创拜耳:半透明原材料
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

产品详情

PC 6555 科思创拜耳 UL94V0防火阻燃等级 UL850灼热丝测试 透明防火PC

Apec 2095	科思创	PC	
Apec DP1-9354	科思创	PC	
Makrolon WB1239	科思创	PC	
Makrolon 2558	科思创	PC	
Apec 1703	科思创	PC	
Makrolon 3158	科思创	PC	
Makrolon 3106	科思创	PC	
Makrolon LED2245	科思创	PC	
Makrolon 6165 X	科思创	PC	
Makrolon 6555	科思创	PC	

PC 6555 科思创拜耳 UL94V0防火阻燃等级 UL850灼热丝测试 透明防火PC蓝底颗粒
MVR (300 ° C/1.2 kg) 10 cm/10 min ; 阻燃剂 ; UL 94V-0/3.0 mm ; 中等粘度 ; 易释放

PC聚碳酸酯是由双羟基化合物中之丙二酚(bisphenol-A)、碳酸盐化合物中之碳酸二苯酯(diphenyl carbonate)由酯交换法(熔融法)反应所聚合而成的聚碳酸酯树脂。制程中完全不使用光气(phosgene)与二氯甲烷等含氯溶剂，生产符合FDA与UL认证的聚碳酸酯树脂。聚碳酸酯树脂具有优异透明性、高耐热性、超高耐冲击性、尺寸安定性...等等，使其适用的范围相当的广泛。举凡3C产品、电子电机产品、精密机器、仪器产品、汽机车部品、运动用品、休闲娱乐相关用品、CD/DVD光碟片相关产品...等等。

PC 6555 科思创拜耳主要优点

坚固： 坚固而轻质的材料

耐热： 广泛阻燃品级。

透明： 获得玻璃般的光学品质以及标准或特殊颜色。

：经批准用于食品接触和药用领域的材料品级。

用途广泛： 可使用注塑、挤压和吹塑工艺

PC 6555 科思创拜耳成型温度

成型温度的选择与树脂相对分子质量及其分布，制件的形状及壁厚、注射成型机的类型等有关，一般控制在250 ~ 310 范围内。注射成型宜选用相对分子质量稍低的树脂，但其韧度不免有所降低。选用的树脂，其K值以在52 ~ 54较为适宜。薄壁制件，成型温度应偏高，以在285 ~ 305 为好；厚壁（厚度大于10 mm）的制件的成型温度可略低，以250 ~ 280 为宜。由于厚壁制件成型周期长，塑料在料筒内塑化较好；再者，厚壁制件所用浇口及型腔尺寸较大，所以塑料熔体流动阻力小，在稍低温度下亦能成型。如温度超过290 ，注射周期加长，过热分解的倾向就会增大，对制件的综合性能有损。不同类型的注射机，成型温度也不一样，螺杆式为260 ~ 285 ，柱塞式则为270 ~ 310 。两类注射机上的喷嘴均应加热，温度为260 ~ 310 。加料口一端的料筒温度应在聚碳酸酯的软化温度以上，一般要求大于230 ，以减少料塞的阻力和注射压力损失

PC 6555 科思创拜耳原料的干燥

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

