

PC 台湾奇美 PC-122 高流动

产品名称	PC 台湾奇美 PC-122 高流动
公司名称	东莞市景亿塑胶有限公司
价格	12.00/千克
规格参数	熔融指数:22g/10min 型号:PC-122 产地:台湾
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路68号之一塑金塑胶商业中心7栋304房（注册地址）
联系电话	18925455957 18925455957

产品详情

因塑料行情每天都会有变更，请您来电咨询，谢谢！

产品展示栏

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。

聚碳酸酯PC基本信息介绍：

1、PC属于聚酯类，碳酸酯组合是由芳香族组合连结而成，燃烧较慢（防火级为V1，甚至是V0）。2、收缩性：有0.006~0.008in(0.6%~0.8%)，含30%玻纤PC有0.003~0.005in，PC/PBT调配物有0.008~0.01in。3、不能长期接触60 以上的水，PC燃烧时会发出热解气体，塑料烧焦起泡，但不着火，离火源即熄灭，发出稀有薄的苯酚气味，火焰呈黄色，发光淡乌黑色，温度达140 开始软化，220 熔解，可吸红外线光谱。4、焗料：120 /2~4小时，PC/PBT调配物烘110 ，PC/ABS调配物焗110 /1小时，模温为40~90 ，熔胶温度为250 。用原料啤塑烘干2小时，当加入水口料或天气潮湿2~5月份时焗料4小时。5、应定期拆开射胶机检查其熔胶情况，因为气泡末边会显示在制品表面，可能生产出低质产品（外观仍然很美）。PC/ABS调配物熔胶温度不能超过280 ，PC/PBT也一样，GFPC则介于305~330 之间。6、机筒停留时间：3 20 时会降质，发出二氧化碳，变黄色，机械性质减低，加工温度范围应避免过长，停留时间PC/PBT应少于7分钟。7、射胶速度越快越好，回胶速度要慢，低背压（10BAR）有助于防止气化导致降质。8、停机时不能用LDPE、POM、ABS、PA洗机，这些料会污染PC，使其降质，应用HDPE、PS、PMMA清理。9、勿用火炬清理注塑机金属件，可用400 烘热，再用钢丝具清理。

供应PC 防火加纤PC 500R 沙伯基础（原GE）500R

供应PC 防火加纤PC 500ECR沙伯基础（原GE）500ECR

供应PC 防火加纤PC 503R沙伯基础（原GE）503R

供应PC 耐高温PC 4504沙伯基础（原GE）4504

供应PC 光扩散PC 日本帝人ML-1103 ML-1105

供应PC 高温PC 4501沙伯基础（原GE）4501

供应PC 耐高温PC 1800德国拜耳1800

供应PC 耐高温PC 1803德国拜耳1803

供应PC 光学级PC AD-5503日本帝人AD-5503

供应PC 导光板PC LC1500日本出光LC1500

导光板PC LC1700日本出光LC1700

背光板PC HPR3500日本三菱HPR3500

超韧耐寒PC EXL1414美国GE

长期供应抗撞击PC、食品级PC、耐热级PC、耐候级PC、高流动PC、抗静电PC、抗紫外线PC以及吹塑级PC、挤出级PC、透明级PC等工程塑胶。有需求者，欢饮来电洽谈合作！！！！