

## PC 台湾奇美 PC-145K

产品名称	PC 台湾奇美 PC-145K
公司名称	东莞市景亿塑胶有限公司
价格	13.00/千克
规格参数	用途:发光键盘 厂家:台湾台塑 型号:PC-145K
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

聚碳酸酯(简称PC)是分子链中含有碳酸酯基的高分子聚合物，根据酯基的结构可分为脂肪族、芳香族、脂肪族-芳香族等多种类型。其中由于脂肪族和脂肪族-芳香族聚碳酸酯的机械性能较低，从而限制了其在工程塑料方面的应用。目前仅有芳香族聚碳酸酯获得了工业化生产。由于聚碳酸酯结构上的特殊性，现已成为五大工程塑料中增长速度快的通用工程塑料。

聚碳酸酯PC成型过程问题、产生原因及解决办法：

- 1、银丝：a、原材料受潮——干燥原料；b、树脂过热分解——减低成型温度；c、螺杆压缩比小，背压不足——增加背压；d、模温过低——加热模具；e、排气不良——模具分型面开排气槽。
- 2、气泡：a、原材料受潮——干燥原料；b、排气不良——改进模具设计。
- 3、树脂变色、黑点：a、料筒、喷嘴积料——清理料筒和喷嘴；b、成型温度过高——降低成型

温度。

4、制品未充满：a、物料塑化不够——提高料筒温度；b、模具温度过低——提高模具温度；c、喷嘴溢料——调整模具位置；d、注射压力过低——提高注射压力；e、加料量过少——调整加料量。

5、收缩真空泡：a、保压不足——延长保压时间；b、模温过低——提高模具温度；c、注射压力过低——提高注射压力；d、模具设计不合理——增加流道和浇口尺寸；e、成型温度较低——提高料筒温度。

6、透明度降低：a、原材料受潮——干燥原料；b、模具温度过低——提高模具温度；c、物料过热分解——降低成型温度。

7、熔接痕：a、模具设计不合理——采用环形浇口和多点浇口；b、模具温度过低——提高模具温度；c、脱模剂过多——减少脱模剂用量；d、成型温度较低——提高料筒温度。

8、制品开裂：a、模温过低——提高模具温度；b、成型温度较低——提高料筒温度；c、物料的相对分子量过小——重新选择物料；d、成型过程中相对分子量下降过多——严格干燥，缩短成型周期；e、强行脱模——加大型腔斜度，改进模具结构。

9、脱模困难：a、模内冷却不充分——降低成型温度，延长成型周期；b、型腔斜度太小——增加型腔斜度；c、顶出装置不良——改进顶出装置；d、模具表面粗糙——修整模具，使用脱模剂。

10、翘曲：a、模内冷却不充分——降低成型温度，延长成型周期；b、凸模、凹模温差较大——减少凸模、凹模温差；c、浇口位置和尺寸不合理——改进浇口结构。

11、溢边：a、注射压力过大——降低注射压力；b、成型温度过高——降低料筒温度；c、锁模力不足——提高锁模力；d、模具加工精度不足——提高模具加工精度。

### 【进口PC推荐栏】

供应PC 德国拜耳PC：2205，2207，2405，2805，6555，RX1805，1239

供应PC 日本帝人PC：K-1300Y，L-1250Y，LN-2250Y，LN-2250Z，LV-2250Y，ML-1105

供应PC 台湾奇美PC：PC-105，PC-110，PC-110U，PC-122，PC-122U，PC-175

供应PC 韩国LG化学PC：1201-05，1201-10，1201-15，1201-22，1302-10

供应PC 韩国LG-DOW PC：201-08，201-10，201-15，201-22，303-10，203-22

供应PC 韩国湖南PC：PC-1100，PC-1150，PC-1220，PC-1750

供应PC 美国基础创新PC：101R，104R，123R，124R，143R，201R，241R，945，940A，950A，500R，920A，EXL1414T

供应PC

日本三菱PC：S-1001R，S-2000UR，S-2000VR，S-2001R，S-3000UR，S-3000VR，S-3001R，CLS400

供应PC 韩国三养PC : 3022IR , 3022R , 3022U , 3025A , 3025GN10 , 3025G10 , 3025G20 , 3025N1 , 3025N2