

防火PC/台湾奇美/PC-6610

产品名称	防火PC/台湾奇美/PC-6610
公司名称	东莞市景亿塑胶有限公司
价格	16.50/千克
规格参数	特性:阻燃PC 型号:PC-6610 用途:电器
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

PC-6610

产品展示栏

产品

PC-6610

特性/尺寸

阻燃（无溴和无氯），1.5mm V0

产品用途

电器和户外应用（UL）

- 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30-40 min，然后缓慢冷却至60以下取出。

聚碳酸酯纺织纱管的生产，选用光气法生产的PC为原料，其中新料为80%，再生料为20%。其生产工艺流程如下：

配料 干燥 注射 修整 抛光 热处理 制品。

烘箱干燥温度115-120 ， 16-20小时，物料在料盘上厚度为30毫米以下，使树脂含水量在0.03%以下。

料筒三区温度为200-220、 250-280、 260-290 ， 喷嘴温度比料筒稍低些，低5-10 。注射压力60-100MPa ，成型周期25秒，热处理温度115-120 ， 1小时，要采用倒悬式进行热处理。

该纱管比木质纱管使用寿命长3倍、尺寸稳定、耐候性好，不起毛、光洁度好，能提供各种颜色的纱管，便于搞好班组经济核算。

对于废旧再生PC材料，还可以进行增韧处理，顶替新料使用。可在再生PC料中，共混少量的尼龙树脂，或高抗冲聚苯乙烯树脂，可使制品的冲击强度提高1倍以上，弯曲强度也有改善，对树脂的加工性能、表面光泽均有所提高了很多。

此外，由于尼龙在熔融时粘度极低，能对共混体系中的颜料有优良的浸润包复作用，破坏了颜料较子的聚集结构，增加了颜料分散性，为此可降低颜料用量的20%。

供应品牌型号介绍：

1、玻璃纤维增强级：

供应PC 8025：易脱模，高粘度，20%玻纤。

供应PC 8035：易脱模，高粘度，30%玻纤。

供应PC 8345：易脱模，高粘度，35%玻纤。

2、玻璃纤维增强阻燃级：

供应PC 9415：无溴阻燃V0级/1.5mm，10%玻纤，易脱模。

供应PC 9417：无溴阻燃V0级/1.5mm，10%玻纤，抗紫外线，易脱模。

供应PC 9125：阻燃V0级/1.5mm，20%玻纤，易脱模。

供应PC 9425：无溴阻燃V0级/1.5mm，20%玻纤，易脱模。

3、非增强阻燃级：

供应PC 6385：易流动注射级，易脱模。防火V0级/1.5mm。

供应PC 6555、6557：中粘度，易脱模，防火V0级/3.0mm。6557抗紫外线。

供应PC 6465、6485：中粘度，易脱模，防火V0级。

供应PC 6870：高粘挤出级，防火V0级/1.5mm。