PC 基础创新塑料(南沙) 925 BK

产品名称	PC 基础创新塑料(南沙) 925 BK
公司名称	东莞市晟华塑胶原料有限公司
价格	13.68/千克
规格参数	品名:PC 型号:925 BK 产地:美国
公司地址	东莞市樟木头镇先威路68号之四栋109
联系电话	0769-89386984 13922933895

产品详情

PC可注塑、挤出、模压、吹塑、热成型
、印刷、粘接、涂覆和机加工，重要的加工方法是注塑。成型之前必须预干燥，水分含量应低于0.02%，微量水份在高温下加工会使制品产生白浊色泽，银丝和气泡，PC在室温下具有相当大的强迫高弹形变能力。冲击韧性
高，因此可进行冷压，冷拉，冷辊压等冷
成型加工。挤出用PC分子量应大于3万，要采用渐变压缩型螺杆
，长径比1：18～24，压缩比1：2.5，可采用挤出吹塑，注—吹、注—拉—吹法成型高质量，高透明瓶子。PC合金种类繁多，为了改进PC熔体粘度
大（加工性）和制品易应力开裂等缺陷，PC与不同聚合物形成合金或共混物，提高材料性能。

具体有PC/ABS合金，PC/ASA合金、
PC/PBT合金、PC/PET合金、PC/PET/弹性体
共混物、PC/MBS共混物、PC/PTFE合金、PC/PA合金等，利有两种材料性能优点，并降低成本，如PC/ABS合金中，PC主要贡献高耐热性，较好的韧性和冲击强度，高强度、阻燃性，
ABS则能改进可成型性，表观质量，降低密度。

聚碳酸酯的性能以及成型参数见表：（仅供参考）

密度	1.18~1.20	模具温度	50~80		
收缩率	0.5~0.8	注射压力	80~130		
预热	温度/°C	110~120	工 艺 参 数	注射时间	20~90
时间/h	8~10	高压时间	0~5		
料筒温度/°C	后段	210~240	冷却时间	20~90	
中段	230~280	总周期	40~190		
前段	240~285	螺杆转数	28		
喷嘴温度	240~250	使用注射机类型	螺杆式		

一、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。

二、注射工艺

1、注塑机调整成型参数（视原料分子量高低调整）：

料筒温度：前部250—310，中部240—280，后部230—250。

喷嘴温度：比后部低10。

模具温度：70—120。

注射压力：70—140MPa。

螺杆转速：30—120r/min。

成型周期：注射1—25s，冷却5—40s。

三、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、注射速度好采取多级注射，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。