

PC 日本三菱工程 GSV-2020KR

产品名称	PC 日本三菱工程 GSV-2020KR
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:GSV-2020KR 产地:日本
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

其它方面

建筑上用作中空筋双壁板、暖房玻璃等；在纺织行业用作纺织纱管、纺织机轴瓦等；日用方面作奶瓶、餐具、玩具、模型、LED灯外壳和手机外壳等。

改性用途

改性PC的目的是为了增韧，改良成型加工性能，减少残余变形，增加阻燃性等，具体能改性PC的品种有：

PC/ABS可**弯曲模量、耐热性、[电镀](#)性能等。

PC/PET、PBT工可改善耐药品性，耐溶剂料性等。

PC/PMMA加入有机玻璃可**外观珠光色彩。

PC/PA、HIPS可**冲击韧性、表面光洁度。

PC/HDPE可改善耐沸水性、耐老化性、耐气候性，而LDPE效果较差。

PC用玻纤或碳纤维进行增强改性，**机械强度。

并用溴类阻燃剂和三氧化二锑，可制成阻燃级PC。

其他和聚砜、芳香族聚碳酸酯、聚甲醛、聚丙烯、聚苯乙烯都可以进行共混改性，达到经济性和性能之间的平衡。

制备工艺过程

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 ，喷咀温度比料筒稍低些，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**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**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%。

物理性能

额定值

单位制

测试方法

密度

1.35

g/cm

ISO 1183

熔流率（熔体流动速率）(300 ° C/1.2 kg)

7.6

g/10 min

ISO 1133

熔融体积**（MVR）(300 ° C/1.2 kg)

6.50

cm/10min

ISO 1133

收缩率

横向** : 3.20 mm

0.3到0.5

%

** : 3.20 mm

0.1到0.3

%

吸水率 (饱和, 23 ° C)

0.11

%

机械性能

额定值

单位制

测试方法

拉伸模量

6200

MPa

ISO 527-2

拉伸应力 (断裂)

86.0

MPa

ISO 527-2

拉伸应变 (断裂)

2.5

%

ISO 527-2

弯曲模量

5500

MPa

ISO 178

弯曲应力

141

MPa

ISO 178
冲击性能

额定值

单位制

测试方法
简支梁缺口冲击强度 (23 ° C)

7.0

kJ/m

ISO 179
简支梁无缺口冲击强度 (23 ° C)

43

kJ/m

ISO 179
热性能

额定值

单位制

测试方法
热变形温度
1.8 MPa, 未退火

136

ISO 75-2/A
0.45 MPa, 未退火

140

ISO 75-2/B
线形热膨胀系数
横向

6.2E-5

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2
流动

3.0E-5

cm/cm/ ° C

ISO 11359-2