

# PC上海科思创（拜耳）2405（PC科思创）

产品名称	PC上海科思创（拜耳）2405（PC科思创）
公司名称	苏州嘉力源塑料有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:PC 上海科思创（拜耳）2405 特性:低粘度 应用领域:电气领域;电子领域;工业应用;汽车领域 ;
公司地址	昆山市陆家镇陆丰东路3号仕泰隆模具城13栋7号
联系电话	18625059297 18625059297

## 产品详情

PC 上海科思创（拜耳）2405 注塑级 脱模级 透明 高强度 高光泽 PC2405 PC科思创一级代理

PC的应用范围：PC工程塑胶材料当中，它的性能是足有优异的，也正是因为它多样化的优异性能，使得其在不同的各个行业都成为了必不可少的应用品，由于其本身的透明性使得它在很多的特殊场所所需要的较大型的灯罩，以及诸多的防护玻璃都将聚碳酸酯做为制作的优选材料，加上它具备聚碳酸酯它具备非常好的刚性和硬度，所以许多的国家重点部门在各种防护设备上，都会优选PC材料进行制作，这些都是力证PC材料自身刚硬程度的证明，也正是因为它的刚硬性足够优异，同时PC也属于绝缘性能非常优异的材料，它的绝缘性在所有的塑胶材料进行比较也是相当好的，所以它也非常适合各种绝缘设备的应用，类似于绝缘插件和管座等，还有一部分线圈的外部框架，再有就是一些需要绝缘的零件或者电池壳表体。

PC

聚碳酸酯（英文简称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。

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，已成为五大工程塑料中增长速度快的通用工程塑料。

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	注射时间	20~90

艺

参

数

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	

## 用途

### 光学照明

用于制造大型灯罩、防护玻璃、光学仪器的左右目镜筒等，还可用于飞机上的透明材料。

### 电子电器

聚碳酸酯是优良的E（120）级绝缘材料，用于制造绝缘接插件、线圈框架、管座、绝缘套管、电话机壳体及零件、矿灯的电池壳等。也可用于制作尺寸精度很高的零件，如光盘、电话、电子计算机、视频录象机、电话交换机、信号继电器等通讯器材。聚碳酸酯薄膜还被用作电容器、绝缘皮包、录音带、彩色录象磁带等。

### 机械设备

用于制造各种齿轮、齿条、蜗轮、蜗杆、轴承、凸轮、螺栓、杠杆、曲轴、棘轮，也可作一些机械设备壳体、罩盖和框架等零件。

### 医疗器材

可作医疗用途的杯、筒、瓶以及牙科器械、药品容器和手术器械，甚至还可用作人工肾、人工肺等人工脏器。

### 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。

### 主要优点

1. 具高强度及弹性系数、高冲击强度、使用温度
2. 高度透明性及自由染色性；
3. 成形收缩率低、尺寸安定性良好；

4. 耐疲劳性佳；
5. 耐候性佳；
6. 电气特性优。

## 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、材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