

低粘度PC IR1900 台湾台化出光

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 低粘度PC IR1900 台湾台化出光 |
| 公司名称 | 东莞市景亿塑胶有限公司 |
| 价格 | 16500.00/吨 |
| 规格参数 | 型号:IR1900 特性:高透明/高抗冲/尺寸稳定/高流动性 用途:眼镜盒/灯泡/电子零件/照明器具等 |
| 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

低粘度PC IR1900 台湾台化出光

低粘度PC是一种常用的工程塑料，具有多种优良的特性，而IR1900是台湾台化公司生产的一种低粘度PC产品。该产品高透明、高抗冲、尺寸稳定且具有高流动性，非常适合用于眼镜盒、灯泡、电子零件、照明器具等多种用途。

低粘度PC IR1900 物性参数表：

低粘度PC IR1900具有以下特点：

高透明：该产品具有出色的透明度，能够保证制品的外观质量。

高抗冲：IR1900拥有卓越的抗冲击性能，能够有效保护制品在运输和使用过程中不受损。

尺寸稳定：由于IR1900的特性，制品在各种环境条件下都能保持尺寸的稳定性。

高流动性：IR1900具有良好的流动性，易于成型加工，适合各种复杂形状的制品。

低粘度PC IR1900的用途非常广泛，主要应用于眼镜盒、灯泡、电子零件和照明器具等领域。对于眼镜盒而言，透明度是非常重要的，而IR1900卓越的透明性能能够满足这一需求。在灯泡和照明器具的制造过程中，IR1900的高流动性使得成型更加顺畅，同时其抗冲击性能也能有效保护产品免受外力损害。电子零件通常要求尺寸稳定性好，并且需要优异的抗冲击性能，IR1900完美符合这些要求。

作为东莞市景亿塑胶有限公司，我们提供高质量的低粘度PC IR1900产品。为您提供优异的品质。我们专注于工程塑料的研究和生产多年，拥有先进的生产设备和专业的团队。如果您对我们的产品感兴趣或有

任何其他需求，请随时联系我们，我们将竭诚为您服务。

聚碳酸酯（PC）加工工艺：

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。