

# PC 德国科思创（拜耳）1603 高抗冲 阻燃 汽车应用 照明灯具

产品名称	PC 德国科思创（拜耳）1603 高抗冲 阻燃 汽车应用 照明灯具
公司名称	东莞市缘信塑胶原料有限公司
价格	26.20/千克
规格参数	品牌:德国科思创（拜耳） 型号:1603 形状:100%
公司地址	东莞市樟木头塑胶原料市场3期A栋118号
联系电话	0769-87096585 13798816585

## 产品详情

PC 德国科思创（拜耳）1603 高抗冲 阻燃 汽车应用 照明灯具

## 德国科思创 PC Makrolon 应用

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、电话交换器、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。

# 德国科思创 PC Makrolon 注塑工艺

PC塑胶原料的吸水率较大，加工时一定要预热干燥，纯PC干燥120℃，改性PC一般用110℃温度干燥4小时以上。干燥时间不能超过10小时。一般可用对空挤出法判断干燥是否足够。再生料的使用比例可达20%。在某些情况下，可使用再生料，实际份量要视制品的品质要求而定。再生料不能同时混合不同的色母粒，否则会严重损坏成品的性质。

1. 注塑机：PC塑料制品由于及其它方面的原因，多用改性材料，特别是电工产品，还须增加防火性能，在阻燃的PC和其它塑料合金产品成型时，对注塑机塑化系统的要求是混合好、塑化均匀，常规的塑化螺杆难以做到，在选购时，一定要预先说明。

2. 模具及浇口设计：常见模具温度为80-100℃，加玻纤为100-130℃，小型制品可用针形浇口，浇口深度应有壁厚部位的70%，其它浇口有环形及长方形。浇口越大越好，以减低塑料被过度剪切而造成缺陷。排气孔的深度应小于0.03-0.06mm，流道尽量短而圆，脱模斜度一般为30°左右。

3. 熔胶温度：可用对空注射法来确定加工温度高低。一般PC塑料加工温度为270-320℃，有些改性或低分子量PC塑胶原料为230-270℃。

4. 注射速度：多见用偏快的注射速度成型，如打电器开关件。常见为慢速-快速成型。

5. 背压：10bar左右的背压，在没有气纹和混色情况下可适当降低。

6. 滞留时间：在高温下停留时间过长，物料会降质，放出CO<sub>2</sub>，变成黄色。勿用LDPE、POM、ABS或PA清理机筒。应用PS清理。

7. 注意事项：有的改性PC塑胶原料，由于回收次数太多（分子量降低）或各种成分混炼不均，易产生深褐色液体泡。