

挤出级 PC 德国科思创（拜耳） 8035 增强级 玻纤增强 高刚性 抗紫外线

产品名称	挤出级 PC 德国科思创（拜耳） 8035 增强级 玻纤增强 高刚性 抗紫外线
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	16.00/千克
规格参数	PC:挤出级 8035:抗紫外线 德国科思创:高刚性
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X130 1-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

PC 德国科思创（拜耳） 6555 阻燃级

PC 德国科思创（拜耳） APEC 2097 注塑级

andaema gunzsek (antman) lotsre handiz1803 nyimbo samtsatiratha aka

PC 德国科思创（拜耳） 6487

PC分类：

防静电PC，导电PC，加纤防火PC，抗紫外线耐候PC，食品级PC，抗化学性PC。

主要优点：

1、具高强度及弹性系数、高冲击强度、使用温度范围广；

2、高度透明性及自由染色性；

3、成形收缩率低、尺寸稳定性良好；

4、耐疲劳性佳；

5、耐候性佳；

6、电气特性优；

7、无味无臭对人体无害符合卫生安全。

主要性能：

- a、机械性能:强度高、耐疲劳性、尺寸稳定、蠕变也小(高温条件下也极少有变化);

- b、耐热老化性:增强后的UL温度指数达120/140(户外长期老化性也很好);

- c、耐溶剂性:无应力开裂;

- d、对水稳定性:高温下遇水易分解(高温高湿环境下使用需谨慎);

- e、电气性能:
 - 1、绝缘性能:优良(潮湿、高温也能保持电性能稳定,是制造电子、电气零件的理想材料);

 - 2、介电系数:3.0-3.2;

 - 3、耐电弧性:120s;

- f、成型加工性:普通设备注塑或挤塑。

聚碳酸酯的性能以及成型参数：

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。

抗紫外线PC德国拜耳2607 抗紫外线PC德国拜耳2607 抗紫外线PC德国拜耳2607

干燥

为了保证制件质量，成型前，必须对原料充分干燥。干燥可采用沸腾床干燥（温度120~130℃，时间1~2h）；真空干燥[温度110℃，真空度0.96MPa（720mmHg）以上，时间10~25h]；普通烘箱干燥（温度110~120℃，时间25~48h）。干燥时间不能过长，否则树脂颜色加深，容易造成性能下降。干燥后水分应不

强度随相对分子质量的增加而提高，熔融黏度也随相对分子质量的增加而明显地加大。用于注射成型的聚碳酸酯相对分子质量一般为2万~4万。

聚碳酸酯的熔融黏度较尼龙，聚苯乙烯、聚乙烯大得多，这对注射充模有影响，因为流动长度随黏度增大而缩短。其流动特性接近于牛顿流体，熔融黏度受剪切速率的影响较小，对温度的变化则十分敏感。因此，在注射成型过程中，通过提高温度来降低黏度比增大压力更有效。[1]

成型工艺编辑

1. 原料的预热大于0.03%。注射时，料斗应是封闭的，而且其中可加设加热装置（红外线灯或电加热），料温允许达到120℃，借以防止干燥后的树脂再吸湿。料斗的加料量应不超过0.5~1h的用量。已干燥好的物料如不立即使用，应在密闭容器内保存。使用时，应在120℃温度下再干燥4h以上。湿含量是否合格，快的检验是在注射机上采用“对空注射”法，如果从喷嘴缓慢流出的物料是均匀无色、光亮无银丝和气泡的细条，即为合格。

成型温度的选择与树脂相对分子质量及其分布，制件的形状及

聚碳酸酯的熔融黏度较高，成型薄壁或形状复杂的制件需要较大的注射压力。使用柱塞式注射机，一般

注射压力为100 ~ 160MPa，而螺杆式注射机为80 ~ 130MPa。保压时间对制件内应力影响较大。为获得各项性能良好的制件，选用高料温和低压力是适宜的，这将减少制品的残余压力。保压时间过长，不仅内应力大，制件易开裂使强度降低，同时会延长成型周期。通常注射速度约在8 ~ 10m/s之间。

4. 模具温度