

## 德国科思创(PC原料)授权中国总代理商

产品名称	德国科思创(PC原料)授权中国总代理商
公司名称	上海琦塑工程塑料有限公司
价格	.00/件
规格参数	PC:科思创型号规格 PC:科思创(拜耳)官网 PC:科思创塑胶
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路 936 号 5 幢
联系电话	13585896258

## 产品详情

德国科思创(PC原料)授权中国总代理商

阻燃PC/ABS树脂会吸收空气中的水分，含水量为0.2~0.3%之间。

为了使注塑制品达到效果，减少降解的可能性，PC/ABS在成型加工前必须进行干燥，使材料含水量降至0.04%以下，在0.02%以下，以提高加工稳定性和机械性能。

HAC系列PC/ABS干燥时间与含水率的关系

通常，阻燃PC/ABS树脂在建议的温度下预干燥4~6小时，可达到所需含水率。

干燥时间与干燥设备有关，但\*\*\*长累积干燥时间不能超过48小时，否则材料有降解变色的可能。

确定注塑机规格时，除考虑锁模力外，对无卤阻燃PC/ABS应尽量选用注塑量低的机台。

当总注塑重量（所有型腔，包括流道和注道）等于注塑机注塑容量的50~80%时，一般可以获得效果。

使用大料筒机器时，极小的注射量会造成树脂的滞留时间不必要地延长，导致树脂降解。

如果必须在建议温度范围的高温段进行注塑，应选择较小的注塑机料筒容量，建议注塑量大于注塑容量的60%，以缩短材料停留时间，降低降解可能性。

通常，阻燃PC/ABS的\*\*\*长热停留时间应小于10分钟，热停留时间小于5分钟。

PC德国科思创（拜耳）1803

PC德国科思创（拜耳）1837

PC德国科思创（拜耳）1882

PC德国科思创（拜耳）1897 551134

PC德国科思创（拜耳）1897 BK

PC德国科思创（拜耳）2045

PC德国科思创（拜耳）2097

PC德国科思创（拜耳）2097

PC德国科思创（拜耳）2205

PC德国科思创（拜耳）2207