

抗蠕变 G-3510H BK 日本帝人 PC 高刚性 尺寸稳定 润滑 精密机械

产品名称	抗蠕变 G-3510H BK 日本帝人 PC 高刚性 尺寸稳定 润滑 精密机械
公司名称	深圳市绿点塑胶原料有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:PC塑胶原料 型号:G-3510H BK 用途:精密机械
公司地址	深圳市龙华区观湖街道樟溪社区下围工业区一路 6号智谷 C1 栋 213A
联系电话	0755-21047619 18819106372

产品详情

抗蠕变 G-3510H BK 日本帝人 PC 高刚性 尺寸稳定 润滑 精密机械

G-3510H BK 日本帝人 PC的成型工艺：

1. 原料的预热干燥

为了保证制件质量，成型前，必须对原料充分干燥。干燥方法可采用沸腾床干燥（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，快的检验方法是在注射机上米用“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。

2. 成型温度

成型温度的选择与树脂相对分子质量及其分布、制件的形状及壁厚、注射成型机的类型等有关，一般控制在250~310 范围内。注射成型宜选用相对分子质量稍低的树脂

，但其韧度不免有所降低。选用的树脂，其K值以在52~54较为适宜。薄壁制件，成型温度应偏高，以在285~305 为好；厚壁（厚度大于10 mm）的制件的成型温度可略低

，以250~280 为宜。由于厚壁制件成型周期长，塑料在料筒内塑化较好；再者，厚壁制件所用浇口及型腔尺寸较大，所以塑料熔体流动阻力小，在稍低温度下亦能成型

。如温度超过290 ，注射周期加长，过热分解的倾向就会增大，对制件的综合性能有损。不同类型的注射机，成型温度也不一样，螺杆式为260~285 ，柱塞式则为270~310 。两类注射机上的喷嘴均应加热，温度为260~310 。

加料口一端的料筒温度应在聚碳酸酯的软化温度以上，一般要求大于230 ，以减少料塞的阻力和注射压力损失。

3. 注射压力

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100~160 MPa，而螺杆式注射机为80~130 MPa。

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8~10 m/s之间。

4. 模具温度

制件中的内应力，通常与冷却时的料温和模温之间的差值大致成正比关系。因此，模温应尽量高。聚碳酸酯塑料制件能在140 模温的情况下顺利脱模，

所以模温一般可保持为85~140 。模温过高时，制件冷却慢，成型周期长，且易发生黏模，使制件在脱模过程中产生变形。

5. 制件的热处理

聚碳酸酯制件的内应力可通过热处理来消除，热处理温度应选择在玻璃化温度以下16~20 。一般控制为125~135 。处理时间视制件厚度和形状而定。制件越厚，时间越长

抗蠕变 G-3510H BK 日本帝人 PC 高刚性 尺寸稳定 润滑 精密机械

抗蠕变 G-3510H BK 日本帝人 PC 高刚性 尺寸稳定 润滑 精密机械