

# 高流动PC 日本出光 LC1500 PURE 阻燃导光 光学级LED灯材料颗粒

|      |   |
|------|---|
| 产品名称 | 高流动PC 日本出光 LC1500 PURE 阻燃导光 光学级LED灯材料颗粒   |
| 公司名称 | 京冀（广州）新材料有限公司                             |
| 价格   | 29.50/千克                                  |
| 规格参数 | PC:高流动<br>LC1500:阻燃导光<br>日本出光:光学级LED灯材料颗粒 |
| 公司地址 | 广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X1301-E014087（注册地址）  |
| 联系电话 | 18938547875 18938547875                   |

## 产品详情

Idemitsu供应PC日本出光IR2200Idemitsu供应PC日本出光IR2500Idemitsu供应PC日本出光IR2600Idemitsu供应PC日本出光IRE1900Idemitsu供应PC日本出光IRE1901Idemitsu供应PC日本出光IRE2200Idemitsu供应PC日本出光IRY2200Idemitsu供应PC日本出光IV1900Idemitsu供应PC日本出光IV1900RIdemitsu供应PC日本出光IV2200Idemitsu供应PC日本出光IV2200RIdemitsu供应PC日本出光IV2600Idemitsu供应PC日本出光IVY2200RIdemitsu供应PC日本出光LC1300Idemitsu供应PC日本出光LC1500Idemitsu供应PC日本出光LC1500MIdemitsu供应PC日本出光LC1700Idemitsu供应PC日本出光LC2200Idemitsu供应PC日本出光LCT1400Idemitsu供应PC日本出光LEV1700KLIdemitsu供应PC日本出光LEV2200KLIdemitsu供应PC日本出光LZ1710VIdemitsu供应PC日本出光LZ2500VIdemitsu供应PC日本出光LZ2510V

Idemitsu供应PC日本出光AC1080Idemitsu供应PC日本出光AC1090Idemitsu供应PC日本出光AK3020Idemitsu供应PC日本出光AK3040Idemitsu供应PC日本出光AZ1900Idemitsu供应PC日本出光AZ1900TIIdemitsu供应PC日本出光VBY2500RIdemitsu供应PC日本出光VRY2200Idemitsu供应PC日本出光AZ2201Idemitsu供应PC日本出光G1910Idemitsu供应PC日本出光G1920Idemitsu供应PC日本出光G1930Idemitsu供应PC日本出光G2510Idemitsu供应PC日本出光G2530Idemitsu供应PC日本出光GZ2510Idemitsu供应PC日本出光GZ2520Idemitsu供应PC日本出光GZ2530Idemitsu供应PC日本出光G-2515VIdemitsu

u供应PC日本出光GZK3100Idemitsu供应PC日本出光GZK3200Idemitsu供应PC日本出光IB2500Idemitsu供应PC日本出光IBY2500Idemitsu供应PC日本出光IN2200Idemitsu供应PC日本出光IR1900

Idemitsu供应PC日本出光1700Idemitsu供应PC日本出光1900Idemitsu供应PC日本出光2200Idemitsu供应PC日本出光2600Idemitsu供应PC日本出光A1700Idemitsu供应PC日本出光A1900Idemitsu供应PC日本出光A2200Idemitsu供应PC日本出光A2500Idemitsu供应PC日本出光A2600Idemitsu供应PC日本出光A2700Idemitsu供应PC日本出光AC1030Idemitsu供应PC日本出光AC1050Idemitsu供应PC日本出光AC1070C

## 日本出光 PC TARFLON系列注塑工艺

PC塑胶原料的吸水率较大，加工前一定要预热干燥，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100%的使用再生料，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.注塑机选用：PC塑料制品由于成本及其它方面的原因，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、耐腐蚀，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，浇口深度应有最厚部位的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。