

优价PC日本出光URC2501矿物填料20% 高反射率 阻燃性 聚碳酸酯

产品名称	优价PC日本出光URC2501矿物填料20% 高反射率 阻燃性 聚碳酸酯
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	33.00/千克
规格参数	PC:矿物填料20% URC250:高反射率 日本出光:阻燃性 聚碳酸酯
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

产品详情

优价PC日本出光URC2501矿物填料20% 高反射率 阻燃性 聚碳酸酯

PC 聚碳酸酯 防弹胶 IR1700 日本出光

PC 聚碳酸酯 防弹胶 IV2700 日本出光

PC 聚碳酸酯 防弹胶 IV2600 日本出光

PC 聚碳酸酯 防弹胶 IN2200S 日本出光 提高了耐水解性

PC 聚碳酸酯 防弹胶 URC2501 日本出光

PC 聚碳酸酯 防弹胶 IR2200L 日本出光

PC 聚碳酸酯 防弹胶 G-2510 日本出光 医用级 增强10%

PC 聚碳酸酯 防弹胶 URC2500 日本出光

PC 聚碳酸酯 防弹胶 URZ2500 日本出光

PC 聚碳酸酯 防弹胶 G-2530 日本出光 汽车部件 增强30%

PC 聚碳酸酯 防弹胶 FN1700 日本出光

PC 聚碳酸酯 防弹胶 UR2500M 日本出光

PC 聚碳酸酯 防弹胶 IV2200R 日本出光 低粘度 紫外线安定 耐候性。

PC 聚碳酸酯 防弹胶 URZ2502 日本出光

PC 聚碳酸酯 防弹胶 IRY2200 日本出光 低粘度 防火等级新V-0

PC 聚碳酸酯 防弹胶 1700 日本出光

PC 聚碳酸酯 防弹胶 1900 日本出光

PC 聚碳酸酯 防弹胶 2200 日本出光

PC 聚碳酸酯 防弹胶 2600 日本出光

PC 聚碳酸酯 防弹胶 A1700 日本出光

PC 聚碳酸酯 防弹胶 G-2520 日本出光 医用级 增强20%

PC 聚碳酸酯 防弹胶 A2600 日本出光 高粘度

PC 聚碳酸酯 防弹胶 IN2600 日本出光 粘度高

PC 聚碳酸酯 防弹胶 IRE1900 日本出光 脱模性能良好

PC 聚碳酸酯 防弹胶 IRE2200 日本出光 脱模性能良好

PC 聚碳酸酯 防弹胶 LC1500 日本出光 光学级

PC 聚碳酸酯 防弹胶 A2700 日本出光

PC 聚碳酸酯 防弹胶 AC1030 日本出光 耐热性中等

PC 聚碳酸酯 防弹胶 AC1080 日本出光 耐热性中等

PC 聚碳酸酯 防弹胶 IN2200 日本出光 家用电器

PC 聚碳酸酯 防弹胶 LCT1400 日本出光 流动性高

PC 聚碳酸酯 防弹胶 LEV1700 日本出光 耐热性高 耐蒸汽

PC 聚碳酸酯 防弹胶 A2500 日本出光 家用电器 中等粘性

PC 聚碳酸酯 防弹胶 IR2500 日本出光 食品级 中粘度

PC 聚碳酸酯 防弹胶 A2200 日本出光 家用电器 注射成型

PC 聚碳酸酯 防弹胶 R2200 日本出光 家用电器 脱模性能良好

PC 聚碳酸酯 防弹胶 RY1900 日本出光 磷含量低（到无）无溴 阻燃性能

PC 聚碳酸酯 防弹胶 RY2200 日本出光 磷含量低（到无）无溴 阻燃性能

PC 聚碳酸酯 防弹胶 AZ1900T 日本出光 磷含量低（到无）无溴 阻燃性能

PC 聚碳酸酯 防弹胶 LC1700 日本出光 光学级

PC 聚碳酸酯 防弹胶 GNB-2520 日本出光 电子电器 汽车部件 增强20%

PC 聚碳酸酯 防弹胶 A1900 日本出光 家用电器 流动性高

PC塑料的特性及用途一、PC材料是什么1、pc塑料指的是聚碳酸酯，英文名称写作Polycarbonate，所以缩写为PC。是一种无色透明的无定性热塑性材料。2、PC就是聚碳酸酯，是比较常见的塑料材料之一，材料其实本身是的，一般用于制造奶瓶、太空杯等，但因其含有双酚A而备受争议3、pc塑料的物理性质主要数据：比重：1.18-1.20克/立方厘米；成型收缩率：0.5-0.8%；成型温度：230-320；干燥条件：110-120；可在-60~120下长期使用。二、PC塑料的主要特点是什么1、冲击强度高，无色透明，尺寸稳定性、着色性、电绝缘性性性都比较高。2、自润滑性差，有应力开裂倾向，高温易水解，与其它树脂相溶性差。3、无定形料、热稳定性好，成型温度范围宽，流动性差。吸湿小，但对水敏感，须经干燥处理。4、成型收缩率小，易发生熔融开裂和应力集中。5、熔融温度高，粘度高，冷却速度快，抗冲击强度高，抗弯、抗压、抗张强度低。三、PC塑料注塑加工工艺条件干燥处理：PC材料具(cai liao ju)有吸湿性，加工前的干燥很重要。建议干燥条件为100C到200C，3~4小时。加工前的湿度必须小于0.02%。熔化温度：260~340C。模具温度：70~120C。注射压力：尽可能地使用高注射压力。注射速度：对于较小的浇口使用低速注射，对其它类型的浇口使用高速注射。

优价PC日本出光URC2501矿物填料20% 高反射率 阻燃性 聚碳酸酯