

# PC韩国LG塑料苏州区总代理商

|      |  |
|------|--|
| 产品名称 | PC韩国LG塑料苏州区总代理商                        |
| 公司名称 | 苏州嘉力源国际贸易有限公司                          |
| 价格   | .00/件                                  |
| 规格参数 | 品牌:韩国LG苏州总代理<br>型号:PC塑料<br>原厂原包:25KG/包 |
| 公司地址 | 昆山市陆家镇陆丰东路3号仕泰隆模具城13栋7号<br>(注册地址)      |
| 联系电话 | 19851216281 19851216281                |

## 产品详情

PC韩国LG塑料苏州区总代理商

PC(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

### 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。

### 三、注意事项

- 1、注射温度视原料的分子量、制品的形状和尺寸、注塑机的类型而相应调整。
- 2、注射速度采取多级注射，采用慢-快-慢的方法。
- 3、注射压力视制品的形状和尺寸而定，柱塞式注塑机一般为100—160MPa，螺杆式注塑机为70—140MPa
- 4、成型周期视制品壁厚和注射量而定，一般情况下充模时间较短，保压时间较长，冷却时间以脱模时不引起制品变形为原则。
- 5、模具温度视制品的形状、厚薄而定，适当提高模具温度有利于脱模，提高产品质量。
- 6、制品后处理：对于形状复杂、带有金属嵌件、使用温度极低或很高的制品有必要进行后处理——消除或减少内应力。

方法：制品置于烘干箱后开始升温，由室温升至100—105时保温10—20min，继续升温至120—125时保温30—40min，然后缓慢冷却至60以下取出。

现货代理直销：PC韩国LG 1201-10

现货代理直销：PC韩国LG 1201-15

现货代理直销：PC韩国LG 1201-22

现货代理直销：PC韩国LG 1201 10P

现货代理直销：PC韩国LG 1301V-10

现货代理直销：PC韩国LG 1302-05

现货代理直销：PC韩国LG GP1006FM

现货代理直销：PC韩国LG 1301EP-30

现货代理直销：PC韩国LG 1201-08

现货代理直销：PC韩国LG 1302-10

现货代理直销：PC韩国LG 1300-03

现货代理直销：PC韩国LG GN-2101F

现货代理直销：PC韩国LG 1201-05

现货代理直销：PC韩国LG 1302UV

现货代理直销：PC韩国LG GN1006FL NP

现货代理直销：PC韩国LG GP-2300

现货代理直销：PC韩国LG LD7850 NP

现货代理直销：PC韩国LG 1301-10

现货代理直销：PC韩国LG GN-2201FM BK

现货代理直销：PC韩国LG GP-2100

现货代理直销：PC韩国LG LD7600

现货代理直销：PC韩国LG LD7750

现货代理直销：PC韩国LG sC-1004

现货代理直销：PC韩国LG 1261-03

现货代理直销：PC韩国LG 1300-30

现货代理直销：PC韩国LG 1303-10

现货代理直销：PC韩国LG 1303-15

现货代理直销：PC韩国LG 1603-03

现货代理直销：PC韩国LG EF1006FM KAO2

现货代理直销：PC韩国LG GP-2200 BK

现货代理直销：PC韩国LG LD7701

现货代理直销：PC韩国LG 1201HP-08

聚碳酸酯的性能以及成型参数：

#### 一、原料的干燥

## 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。

## 三、注意事项

- 1、注射温度视原料的分子量、制品的形状和尺寸、注塑机的类型而相应调整。
- 2、注射速度采取多级注射，采用慢-快-慢的方法。
- 5、模具温度视制品的形状、厚薄而定，适当提高模具温度有利于脱模，提高产品质量。