

黑色30%玻纤增强PC聚碳酸酯G-3430 BK 低异向性

产品名称	黑色30%玻纤增强PC聚碳酸酯G-3430 BK 低异向性
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	20.00/千克
规格参数	PC:黑色30%玻纤增强PC G-3430:低异向性;增强;阻燃 日本帝人:电线电缆
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X130 1-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

PC日本帝人3420H

PC日本帝人3600HA

PC日本帝人9920

PC日本帝人B4130R BK

PC日本帝人G-3124 BK

PC日本帝人G-3410R BK

PC日本帝人K-1300

PC日本帝人L-1225Y BK

PC日本帝人L-1225Y BK(2)

PC日本帝人L-1225Z

PC日本帝人L-1225Z(2)

PC日本帝人LN-1250G-BK

PC日本帝人LN-1250G-BK(2)

PC日本帝人LV-2225Y BK

PC日本帝人ML-2203

PC日本帝人MN-3600H

PC日本帝人1225R BK

PC日本帝人1250VX

PC日本帝人3110G

PC日本帝人3440

PC日本帝人3730SI

PC日本帝人AM-1800

PC日本帝人AM-1801 CM1418

PC日本帝人AM-1801 CM1453

PC日本帝人AM-1801 CM7880

PC日本帝人AM-9830F BK

PC日本帝人B-4330R BK

PC日本帝人B-7110R

PC日本帝人BM-5110N BK

PC日本帝人BS-7130R

PC日本帝人CN-3130RH-BK

PC日本帝人DX-7710Q BK

PC日本帝人E-2120SE BK

PC日本帝人E8910 BK

PC日本帝人EN-8515N

PC日本帝人G-3110H

PC日本帝人G-3110M

PC日本帝人G-3115 BK

PC日本帝人G-3120H

PC日本帝人G-3120PH QG0409P

PC日本帝人G-3120PH QG0865P

PC日本帝人G-3120PL

PC日本帝人G-3124R

PC日本帝人G-3130M BK

PC日本帝人G-3310M BK

PC日本帝人G-3320M BK

PC日本帝人G-3330M BK

PC日本帝人G-3410 BK

PC日本帝人G-3410 NC

PC日本帝人G-3410M BK

PC日本帝人G-3415H BK

PC日本帝人G-3420 BK

PC日本帝人G-3420R

PC日本帝人G-3430 BK

PC日本帝人G-3430L1

PC日本帝人G-3430L1 BK

PC日本帝人G-3510G

PC日本帝人G-3510H BK

PC日本帝人G-3510M

PC日本帝人G-3510PH BK

PC日本帝人G-3520M

PC日本帝人G-3540R1 BK

PC日本帝人GN-3110P

PC日本帝人GN-3410

PC日本帝人GN-3430H BK

PC日本帝人GN-3620L

PC日本帝人GN-3630H

PC日本帝人GN-3630PM

PC日本帝人GN-3710SH BK

PC日本帝人GN-3710SS BK

PC日本帝人GN-3720SH BK

PC日本帝人GN-3730SI BK BX310203

PC日本帝人GN-3730SK

PC日本帝人GS-3430 BK

PC日本帝人K-1300Y

PC日本帝人L-1225L

PC日本帝人L-1225L(2)

PC日本帝人L-1225LL

PC日本帝人L-1225Y

PC日本帝人L-1225Y(2)

PC日本帝人L-1250Y

PC日本帝人L-1250Y(2)

PC日本帝人L-1250Y BK

PC日本帝人L-1250Y BK(2)

PC日本帝人L-1250Z

PC日本帝人LE-1250

PC日本帝人LN-1010RM

PC日本帝人LN-2250Y

PC日本帝人LN-2250Z

PC日本帝人LN-2350SG QE0910N

PC日本帝人LN-2520HB

PC日本帝人LS-1250SG BK

PC日本帝人LS-2250

PC日本帝人LV-2225YC BK

PC日本帝人LV-2250Y

PC日本帝人LV-2250Y BK

PC日本帝人ML-1105

PC日本帝人ML-1105(2)

PC日本帝人ML-3110ZHP

PC日本帝人ML-3110ZHP(2)

PC日本帝人ML-3120ZHP

PC日本帝人ML-3120ZHP(2)

PC日本帝人ML-3206ZT

PC日本帝人ML-3206ZT(2)

PC日本帝人ML-3210ZHP(2)

PC日本帝人ML-3210ZLP

PC日本帝人ML-4110ZHP

PC日本帝人ML-4110ZHP(2)

PC日本帝人ML-4120ZHP

PC日本帝人ML-5206ZLP

PC日本帝人MN-3600HA BK

PC日本帝人MN-3705M

PC日本帝人MN-3710S

PC日本帝人SP-1516

PC日本帝人B-7115R BL

PC日本帝人B-7330

PC日本帝人DN-5807B QM10584B

PC日本帝人DN-5807B QM10598B

PC日本帝人G-3110PH

PC日本帝人GV-3430RH BK

PC日本帝人L-1225LM

PC日本帝人LN-2520 BK

PC日本帝人LV-2225Y

PC日本帝人LV-2225Y(2)

PC日本帝人E8715 BK

PC日本帝人G-3115PH BK

PC日本帝人G-3130H

PC日本帝人G-3420H

PC日本帝人G-3430F BK

PC日本帝人G-3440LI BK

PC日本帝人GV-3430R

PC日本帝人LD-1000RM

PC日本帝人G-3410

PC日本帝人G-3430RF

PC日本帝人L-1225L BK

PC日本帝人LN-1250G

PC日本帝人LS-1250

PC日本帝人LN-2250

PC日本帝人ML-1103

PC日本帝人ML-1103(2)

PC日本帝人MN-3600

PC日本帝人3310M BK

PC日本帝人ES2000B

PC日本帝人G-1030-MC

PC日本帝人G-3120PH

PC日本帝人G-3130R

PC日本帝人G-3410H

PC日本帝人G-3430H

PC日本帝人G-3430R

PC日本帝人GN-3430

PC日本帝人MN-3600HA

PC日本帝人T-1000NB

PC日本帝人5210G6 ENC2

PC日本帝人E8715

PC日本帝人G-3130

PC日本帝人G-3130PH

PC日本帝人G-3510

PC日本帝人GN-3115R

PC日本帝人AD-5503

Panlite 的标准注塑成型条件如下表所示。

预干燥120 × 5小时以上干燥，粒料含水率控制在0.02%以下。

注射成型机请选择容量为成品重量的1.5 ~ 3倍的注塑机。

成型条件树脂温度270 ~ 320

模具温度80 ~ 120

螺杆转速40 ~ 100rpm

注塑速度中速 ~ 高速

注塑压力98.1 ~ 147.1MPa

背压 ~ 10MPa

1. 流动性

Panlite的流动性因其规格，产品壁厚，熔料温度，注塑压力的不同而有很大的变动。应尽量参考其螺线式流动特性和条式流动特性进行产品设计。

2. 成型收缩率

Panlite的成型收缩率很小，其数值在0.5 ~ 0.7%之间。如采用玻璃纤维增强型品种，其收缩率将更小。玻璃纤维增强型Panlite的成型收缩率在流动方向和与之垂直的方向上有些不同。模具设计时应合理地考虑其形状和位置。

3. 模具温度

模具温度对成型品的外观及成形中产生的应力有很大影响，所以请安装加热装置，使模具温度控制在80 ~ 120 。

4. 清机剂

热发泡机械型清机剂比热分解溶剂型清机剂更加适合于Panlite。使用方法请参考有关清机剂厂家的使用说明书。

5. 残留应力及退火处理

和其它树脂一样，Panlite 在成型加工过程中因受剪切应力的作用，在冷却收缩后会留下残留应力。成型

品残留应力过大会导致裂纹的产生和产品的变形。成型压力应尽量选择许可应力以下，*好在7.8~9.8MPa以下。此外，在涂布，粘结和机械加工时也可能因溶剂的作用而产生裂纹。残留应力虽然与其他热塑性树脂一样，可以通过热处理来缓和，为了尽可能降低残留应力，还应该在产品设计、模具设计、成型时充分注意。