

# 注塑级PC/ABS 沙伯基础塑料 C6300 抗UV稳定性 高流动 合金料

产品名称	注塑级PC/ABS 沙伯基础塑料 C6300 抗UV稳定性 高流动 合金料
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	21.00/千克
规格参数	PC/ABS:注塑级 C6300:抗UV稳定性 沙伯基础塑料:高流动 合金料
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

PC/ABS CYCOLOY美国沙伯基础创新CY6012 无溴防火/抗撞击

美国沙伯基础创新PC+ABS,C6800：阻燃

美国沙伯基础创新PC+ABS,C6840：阻燃，抗冲击，耐热性，水解稳定性

防火PC/ABS 沙伯基础CU1650 抗紫外线ABS合金

PC/ABS沙伯基础 C3650 无卤防火/抗撞击性/挤出级 CYCOLOY\*C3650

PC/ABS沙伯基础 C6200/无溴防火/抗撞击良好/耐热性/CYCOLOY\*C6200\_Resin

PC/ABS沙伯基础 C6600/无溴防火/水解稳定/良好流动性/CYCOLOY\*C6600\_Resin

PC/ABS沙伯基础 CX7240/防火无溴/抗撞击性/薄壁部件应用/良好流动性/CYCOLOY\*CX7240\_Resin

PC/ABS CYCOLOY沙伯基础 CX7240U/抗紫外线/无溴阻燃/抗冲击/薄壁部件/CYCOLOY\*CX7240U\_Resin

PC/ABS 沙伯基础 C1200HFM/CYCOLOY\*C1200HFM\_Resin

PC/ABS 沙伯基础 CX7110/阻燃无溴/良好流动性/CYCOLOY\*CU6800\_Resin

PC/ABS 沙伯基础 MC5400/防火/CYCOLOY\*MC5400\_Resin

PC/ABS 沙伯基础 C7230P/矿物填料/防火CYCOLOY\*C7230P\_Resin

## 电镀级PC/ABS沙伯基础电镀级MC1300-100

PC/ABS 沙伯基础 C4210 10%玻纤增强，良好的加工性，高耐热，高强度，收缩性低，中等硬度，注射成型。

供应：PC/ABS 基础创新塑料（美国）C4210HF 10%玻纤增强，良好的加工性，高耐热，高强度，收缩性低，中等硬度，注射成型。

供应：PC/ABS 基础创新塑料（美国）C4215HF 15%玻纤增强，良好的加工性，高耐热，高强度，收缩性低，中等硬度，注射成型。

供应：PC/ABS 基础创新塑料（美国）C4220 20%玻纤增强，良好的加工性，高耐热，高强度，收缩性低，中等硬度，注射成型。

供应：PC/ABS 基础创新塑料（美国）C4220K 20%玻纤增强，良好的..

材料简介 PC/ABS，聚碳酸酯和丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物和混合物，是由聚碳酸酯（Polycarbonate）和聚丙烯腈（ABS）合金而成的热可塑性塑胶，结合了两种材料的优异特性，ABS材料的成型性和PC的机械性、冲击强度和耐温、抗紫外线（UV）等性质。

### 材料注塑模工艺

- 1、干燥处理：加工前的干燥处理是必须的。湿度应小于0.04%，建议干燥条件为90~110℃，2~4小时；
- 2、料筒温度：喂料区：50~70℃（70℃）、熔料温度：230~300℃、料筒恒温：200℃；
- 3、模具温度：70~90℃；
- 4、注射压力：80~150MPa（800~1500bar）；
- 5、保压压力：注射压力的40%~50%以避免制品发生缩壁，为了使制品的内应力最小化，保压压力应该尽可能设置低；
- 6、背压：只要5~10MPa（50~100bar），避免产生摩擦热；
- 7、注射速度：中等注射速度，将摩擦热降至最小；多级注射；对有些制品建议采用从慢到快
- 8、螺杆转速：最大螺杆转速折合线速度为4.0m/s；计量行程（1.0~3.0）D，因为熔料对过热和在料筒内残留时间过长很敏感；残留时间不应超过6min，在热流道中的滞留时间也应尽可能小残料量2~5mm取决于计量行程。