

优价出售PC 韩三星乐天 SC-1220R 特性无色透明 耐热 抗冲击

| | |
|------|-------------------------------------|
| 产品名称 | 优价出售PC 韩三星乐天 SC-1220R 特性无色透明 耐热 抗冲击 |
| 公司名称 | 东莞市众欢塑料有限公司 |
| 价格 | 14.80/千克 |
| 规格参数 | 品牌:韩三星乐天 产品特性:阻燃性 产地:韩国 |
| 公司地址 | 东莞市 |
| 联系电话 | 13434508824 13434508824 |

产品详情

加工

PC可注塑、挤出、模压、吹塑、热成型、印刷、粘接、涂覆和机加工，重要的加工是注塑。成型之前必须预干燥，水分含量应低于0.02%，微量水份在高温下加工会使制品产生白浊色泽，银丝和气泡，PC在室温下具有相当大的强迫高弹形变能力。冲击韧性高，因此可进行冷压，冷拉，冷辊压等冷成型加工。挤出用PC分子量应大于3万，要采用渐变压缩型螺杆，长径比1：18~24，压缩比1：2.5，可采用挤出吹塑，注一吹、注一拉一吹法成型高质量，高透明瓶子。PC合金种类繁多，为了改进PC熔体粘度大（加工性）和制品易应力开裂等缺陷，PC与不同聚合物形成合金或共混物，提高材料性能。

具体有PC/ABS合金，PC/ASA合金、PC/PBT合金、PC/PET合金、PC/PET/弹性体共混物、PC/MBS共混物、PC/PTFE合金、PC/PA合金等，利有两种材料性能优点，并降，如PC/ABS合金中，PC主要贡献高耐热性，较好的韧性和冲击强度，高强度、阻燃性，ABS则能改进可成型性，表现质量，降低密度。

聚碳酸酯的性能以及成型参数见表：（仅供参考）

| | | | | | |
|---------|-----------|---------|--------|-------|-------|
| 密度 | 1.18~1.20 | 模具温度 | 50~80 | | |
| 收缩率 | 0.5~0.8 | 注射压力 | 80~130 | | |
| 预热 | 温度/°C | 110~120 | 工 | 注射时间 | 20~90 |
| | | | 艺 | | |
| | | | 参 | | |
| | | | 数 | | |
| 时间/h | 8~10 | 高压时间 | 0~5 | | |
| 料筒温度/°C | 后段 | 210~240 | 冷却时间 | 20~90 | |

| | | | |
|------|---------|---------|--------|
| 中段 | 230~280 | 总周期 | 40~190 |
| 前段 | 240~285 | 螺杆转数 | 28 |
| 喷嘴温度 | 240~250 | 使用注射机类型 | 螺杆式 |

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。

硬度

额定值

单位制

测试

洛氏硬度

R 级

120

ASTM D785

R 计秤

120

ISO 2039-2

冲击性能

额定值

单位制

测试

简支梁缺口冲击强度 6 (23 ° C)

80

kJ/m

ISO 179/1eA

悬臂梁缺口冲击强度

23 ° C 6

85

kJ/m

ISO 180/1A

23 ° C, 6.35 mm

150

J/m

ASTM D256

23 ° C, 3.18 mm

880

J/m

ASTM D256