

# 台湾奇美(PC总代理商) 台湾奇美系列

产品名称	台湾奇美(PC总代理商) 台湾奇美系列
公司名称	苏州安俊尔塑胶科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	江苏省苏州市昆山市花桥镇蓬青路888号
联系电话	021-39596360 18501713476

## 产品详情

### 折叠挤出板

PC料一定要干燥，使之含水量降到0.02%以下。PC板原料的分子量应选在3.5万为好。

挤出机螺杆长径比为20:1，杆中的加料段和计量段长度各占全长的25%，而且螺槽深度一定，压缩段长度为全长的一半。螺杆压缩比为2.5-3;螺槽深度一般应小于4毫米;用销钉螺杆混炼效果更好。

过滤网组可采用80/120/200/120/80目型式。

衣架式机头比较常用，但造价较贵。

### 折叠压延方法

片材的压延方法有水平方向挤出压延片，倾斜方向挤出压延片，向下或向上挤出压延片。但目前最好的是辊筒倾斜压延法。

典型的PC板挤出条件:

机筒温度260、280、300，机头温度280℃、压延辊筒温度:上辊121-135、中辊129-139、下辊132--150，螺杆转速12-24转/分，过滤网组40/60/100目。

PC板可用于汽车，飞机风挡玻璃，波纹板，折板，建筑窗玻璃，体育设施天棚玻璃等。

其他:PC可和ABS共混，提高冲击强度，ABS添加量为50%时，提高幅度最大。ABS含量过少时如3%，冲击强度反而下降。

PC可和HDPE共混，其中HDPE含量为30%时共混效果较好，可改善冲击强度，加工流动性能提高，易于充模。LDPE共混效果很差，出现分层，不能使用。

### 折叠薄膜

PC还可做成薄膜，其抗穿刺强度高，适合于焊接，热封。PC膜表面张力大，在印刷前不需进行电晕处理，电镀性能也好。可用于医药，食品包装，与纸板复合作装饰板等。