

# PC台湾奇美(PC全系列)授权代理商

|      |                          |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | PC台湾奇美(PC全系列)授权代理商       |
| 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

PC可注塑、挤出、模压、吹塑、热成型、印刷、粘接、涂覆和机加工，最重要的加工方法是注塑。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-吹、注-拉-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，并降低成本，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

艺

参

数

注射时间

20~90

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;否则则是烘干不彻底。

## 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、注射速度最好采取多级注射，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。