

PC 日本帝人 G-3420 BK 汽车部件 通用级 标准级粉料 高刚性 电气应用

产品名称	PC 日本帝人 G-3420 BK 汽车部件 通用级 标准级粉料 高刚性 电气应用
公司名称	信而盛塑胶原料（东莞）有限公司
价格	10.80/千克
规格参数	
公司地址	东莞市常平大京九塑胶城塑荣街387号
联系电话	13600261810 13600261810

产品详情

长期销售PC 日本帝人 G-3420 BK

本公司长期供应PC沙伯基础创新塑料，德国拜耳，日本帝人，韩国LG，韩国三养，日本出光，陶氏等塑料。

优价销售沙伯基础500R-131、500R-739、3412R-131、3412R-739、945A-116出售；

德国拜耳2405、2858、6555、9415、9425、APEC系列出售；

日本出光URC2500/2501/2502、URZ2500/2501/2502、LC1500、LC1700、IR2200出售；

韩国三养3025N1、3025G10、3025G20出售；保证原厂原包，假一罚十。

另本公司供应透明防火PC系列；加玻纤防火系列；瓷白阻燃系列（笔记本外壳、手机外壳专用料）；增韧耐寒系列；遮光高反射系列；光扩散系列；抗UV系列；抗刮花系列等。

PC聚碳酸酯树脂，PC材料具有很高的冲击强度，韧性好，热稳定性，高光泽度，阻燃性和抗污染性能。

PC塑料的缺口冲击强度非常高，成型收缩率低，普通的在0.5%，加纤的0.1%，PC有很

好的机械特性。

PC塑料的分解温度在300度以上，长期耐高温130度，特殊的可耐180度以上，具有很好的耐寒耐低温性能。

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。

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。

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。