低粘度食品级PC IR2200东莞批发

产品名称	低粘度食品级PC IR2200东莞批发
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	28.00/千克
规格参数	日本出光:PC IR2200:IR2200
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷2号101
联系电话	13532886152

产品详情

低粘度食品级PC IR2200东莞批发

湘远塑胶原料有限公司货源充足，品种齐全，价格合理,量大从优,当天订货当天发货。本公司郑重承诺所供产品绝对原产原包!假一赔十!可随货免费提供原料认证报告;UL认证、FDA认证、材质证明、ISO，ASTM物性资料、ROHS(SGS)报告、物质安全资料表(MSDS)物性、报价、UL报告、RoSH标准、SGS检测报告等）....

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		
料桶温度/°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。