# 台湾奇美CM211,耐热级PMMA CM211

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 台湾奇美CM211,耐热级PMMA CM211 |
| 公司名称 | 东莞市尚晋新材料科技有限公司 |
| 价格 | 22.00/公斤 |
| 规格参数 | 品牌:台湾奇美<br>型号:CM211 |
| 公司地址 | 广东省东莞市常平镇塑华街11号（注册地址） |
| 联系电话 | 15916783331 |

# 产品详情

台湾奇美CM211,耐热级PMMA CM211

化学名-聚甲基丙烯酸甲酯,英文名-Polymethylmethacrylate-简称为PMMA.

pmma名称:香港人称PMMA为阿加力胶,大陆称压克力或有机玻璃.压克力具有高透明,价格低廉,

容易加工等特点,是玻璃的替代材料之一.

pmma应用:

①.灯具、照明器材制品;如家用灯具,荧光灯罩,汽车尾灯,信号灯、路标.

②.光学玻璃制品;如透镜,反射镜,棱镜,电视机荧屏,菲涅耳透镜,相机透光镜片.

③.制备各种仪器仪表表盘,罩壳,刻度盘.

④.制备光导纤维.

⑤.商品广告橱窗,广告招牌.

⑥.飞机座舱玻璃,飞机和汽车的防弹玻璃.

⑦.各种医用材料,军用材料,建筑用玻璃产品.

PMMA注塑成型的工艺条件是什么？

(1) PMMA的成型加工性能：

1) PMMA中含有极性侧甲基，有较明显的吸湿性，吸湿率一般为0.3%—0.4%,故成型前必须干燥，干燥条件为80~85°C，4 ~5h。

2) PMMA熔体粘度较高，冷却速率又较快，塑件易产生内应力，成型后要进行后处理。

3) PMMA为无定形材料，成型收缩率及变化范围均较小，一般为0.5%-0.8%,故制品精度较高。

4) 由于PMMA熔体流动性较差，为便于熔体充模，应采用大尺寸浇口。

5) PMMA熔体有较明显的非牛顿流体特性、熔融粘度将随剪切速率增大而明显下降，熔体粘度对温度的变化很敏感。

6) 为降低PMMA熔体的粘度，可提高成型压力和料温，以得到较好的流动性。

7) PMMA有较宽的成型加工温度区间，其开始流动的温度为160匚，分解温度为270°C。

8) 为便于PMMA熔体的充模流动，模具浇口截面积应以短粗为好，不要用宽薄截面浇口。

(2)PMMA的主要注塑成型条件

1) 料筒温度。PMMA的热稳定性属于中等，热分解温度略高于270°C，通常，对螺杆式注塑机来说，料筒温度控制在180~230°C,

而柱塞式注塑机 比螺杆式要高20°C：左右。喷嘴温度比料筒温度低20°C左右。

2) 模具温度。由于PMMA熔体的冷却速率较快，塑件易于产生内应力，因此，对模温的高低控制较严，一般模温控制在40~80°C。

3) 注射压力。 由于PMMA熔体的粘度较高，流动性较差，因此在注射时要采用较高的注射压力、注射压力一般控制在80—120MPa,

而保压压力为40~ 60MPa

供应PMMA塑胶原料

(1)PMMA 日本三菱IRD-50.IRD-70.IRK304.TF8.VRL-40.VRM-40 （高耐冲）

(2)PMMA 镇江奇美CM-205、CM-207、CM-211

(3)PMMA 台湾奇美 CM-205、CM-207、CM-211

(4)PMMA 韩国LG IF850

(5)PMMA 璐彩特国际 CP-51A、CP-61A、 CP-81A

(6)PMMA 法国阿科玛Vm100.V020.V040.V150

(7)PMMA 南通丽阳MF001、VH001,MD001,VH150,TF8,IRD70（耐冲击）

(8)PMMA 日本住友 LG2.HT55X.MH001

(9)PMMA 日本旭化成 560F、80N、80NH

(10)PMMA 台湾大苍T-80

(11)PMMA 德国德固赛 6N.7N.8N