

耐热PC韩国LGEF1006F

产品名称	耐热PC韩国LGEF1006F
公司名称	苏州汇达塑塑化进出口有限公司
价格	.36/千克
规格参数	品牌:韩国LG 型号:EF1006F 产地:韩国
公司地址	昆山市陆家镇陆丰东路3号仕泰隆模具城D区16号
联系电话	18260221869

产品详情

聚碳酸酯

(1、) 聚碳酸酯 (Polycarbonate)

缩写为PC是一种无色透明的无定性热塑性材料。其名称来源于其内部的CO₃基团。

(2、) 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。

(3、) 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。

(4、) 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。

(5、) PC合金种类繁多，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，表观质量，降低密度。

化学性质

聚碳酸酯耐酸，耐油。

聚碳酸酯不耐紫外光，不耐强碱。

物理性质

聚碳酸酯无色透明，耐热，抗冲击，阻燃，在普通使用温度内都有良好的机械性能。同性能接近聚甲基相比，聚碳酸酯的耐冲击性能好，折射率高，加工性能好，不需要添加剂就具有UL94 V-0级阻燃性能。但是聚甲基相对聚碳酸酯价格较低，并可通过本体聚合的方法生产大型的器件。随着聚碳酸酯生产规模的日益扩大，聚碳酸酯同聚甲基之间的价格差异在日益缩小。

聚碳酸酯的耐磨性差。一些用于易磨损用途的聚碳酸酯器件需要对表面进行特殊处理。

生产与应用

聚碳酸酯是日常常见的一种材料。由于其无色透明和优异的抗冲击性，日常常见的应用有，眼镜片，水瓶，防弹玻璃，护目镜、银行防之玻璃、车头灯、动物笼子、宠物笼子等。

聚碳酸酯的应用开发是向高复合、高性能、专用化、系列化方向发展，目前已推出了光盘、汽车、办公设备、箱体、包装、医药、照明、薄膜等多种产品各自专用的品级牌号。

由于聚碳酸酯制品可经受蒸汽、清洗剂、加热和大剂量辐射消毒，且不发生变黄和物理性能下降，因而被广泛应用于人工肾血液透析设备和其他需要在透明、直观条件下操作并需反复消毒的医疗设备中。如生产高压注射器、外科手术面罩、一次性牙科用具、血液分离器等。

性能

PC的综合性能优异，尤其具有突出的抗冲击性、透明性和尺寸稳定性.PC机械性能优良成为突出的是它的冲击强度。

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.21	g/cm	ASTM D792
熔流率（熔体流动速率） (300 ° C/1.2 kg)	12	g/10 min	ASTM D1238
收缩率 - 流动 (3.20 mm)	0.50 到 0.70	%	ASTM D955
硬度	额定值	单位制	测试方法
洛氏硬度 (R 级)	118		ASTM D785

机械性能	额定值	单位制	测试方法
抗张强度 3 (屈服, 3.20 mm)	61.8	MPa	ASTM D638
伸长率 3 (断裂, 3.20 mm)	> 100	%	ASTM D638
弯曲模量 4 (3.20 mm)	2260	MPa	ASTM D790
弯曲强度 4 (屈服, 3.20 mm)	95.1	MPa	ASTM D790

冲击性能	额定值	单位制	测试方法
悬壁梁缺口冲击强度 (23 ° C, 3.20 mm)	760	J/m	ASTM D256

热性能	额定值	单位制	测试方法
载荷下热变形温度 5 (0 .45 MPa, 未退火, 6.40 mm)	130	° C	ASTM D648
维卡软化温度	140	° C	ASTM D1525 6
RTI Elec	125	° C	UL 746
RTI Imp	120	° C	UL 746
RTI	125	° C	UL 746

可燃性	额定值	测试方法
UL 阻燃等级		UL 94
1.00 mm	V-0	
1.50 mm	V-0	
1.70 mm	V-0	
	5VB	
3.00 mm	V-0	
	5VA	

注射	额定值	单位制
干燥温度	100 到 120	° C
干燥时间	3.0 到 5.0	hr
建议的最大水分含量	< 0.020	%
料筒后部温度	260 到 280	° C
料筒中部温度	280 到 300	° C
料筒前部温度	300 到 320	° C
射嘴温度	300 到 320	° C
加工 (熔体) 温度	300 到 320	° C
模具温度	80.0 到 100	° C
背压	0.981 到 3.92	MPa
螺杆转速	40 到 70	rpm