

光扩散级PC韩国LGLD7530慈溪代理

产品名称	光扩散级PC韩国LGLD7530慈溪代理
公司名称	苏州汇达塑塑化进出口有限公司
价格	.15/千克
规格参数	品牌:韩国LG 型号:LD7530 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

1、塑料的处理

PC的吸水率较大，加工前一定要预热干燥，纯PC干燥120℃，改性PC一般用110℃温度干燥4小时以上。干燥时间不能超过10小时。一般可用对空挤出法判断干燥是否足够。

再生料的使用比例可达20%。在某些情况下，可100%的使用再生料，实际份量要视制品的品质要求而定。再生料不能同时混合不同的色母粒，否则会严重损坏成品的性质。

2、注塑机的选用

现在的PC制品由于成本及其它方面的原因，多用改性材料，特别是电工产品，还须增加防火性能，在阻燃的PC和其它塑料合金产品成型时，对注塑机塑化系统的要求是混合好、耐腐蚀，常规的塑化螺杆难以做到，在选购时，一定要预先说明。华美达公司有专用的PC螺杆供客户选用。

3、模具及浇口设计

常见模具温度为80-100℃，加玻纤为100-130℃，小型制品可用针形浇口，浇口深度应有最厚部位的70%，其它浇口有环形及长方形。

浇口越大越好，以减低塑料被过度剪切而造成缺陷。

排气孔的深度应小于0.03-0.06mm，流道尽量短而圆。

脱模斜度一般为30°左右。

4、熔胶温度

可用对空注射法来确定加工温度高低。一般PC加工温度为270-320 ，有些改性或低分子量PC为230-270。

5、注射速度

多见用偏快的注射速度成型，如打电器开关件。常见为慢速 快速成型。

6、背压

10bar左右的背压，在没有气纹和混色情况下可适当降低。

7、滞留时间

在高温下停留时间过长，物料会降质，放也CO2，变成黄色。勿用LDPE、POM、ABS或PA清理机筒。应用PS清理。

8、注意事项

有的改性PC，由于回收次数太多(分子量降低)或各种成分混炼不均，易产生深褐色液体泡。

Lumiplas LD7530

聚碳酸酯

LG Chem Ltd.

产品说明:

DescriptionLight diffusionApplication(LED) Lamp Cover, Signboard, Lighting decoration of electronic device

描述

照明漫射器

应用程序

(LED)灯罩、招牌、照明装饰的电子设备

总体

材料状态

已商用：当前有效

资料 1

Technical Datasheet (English)

搜索 UL 黄卡

LG Chem Ltd.

Lumiplas

供货地区

北美洲拉丁美洲欧洲亚太地区

特性

Good Light Diffusion

光扩散材料

用途

Lighting Applications电气/电子应用领域照明漫射器照明装置

加工方法

挤出注射成型

物理性能

额定值

单位制

测试方法

比重

1.20

g/cm

ASTM D792

熔流率 (熔体流动速率) (300 ° C/1.2 kg)

11

g/10 min

ASTM D1238

收缩率 - 流动 (3.20 mm)

0.50 到 0.80

%

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 2 (断裂, 3.20 mm)

61.8

MPa

ASTM D638

伸长率 2 (断裂, 3.20 mm)

> 100

%

ASTM D638

弯曲模量 3 (6.40 mm)

2260

MPa

ASTM D790

弯曲强度 3 (屈服, 6.40 mm)

93.2

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)

780

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 (1.8 MPa, 未退火, 6.40 mm)

130

° C

ASTM D648

线形热膨胀系数 - 流动

6.8E-5

cm/cm/ ° C

ASTM D696

RTI Elec

80.0

° C

UL 746

RTI Imp

80.0

° C

UL 746

RTI

80.0

° C

UL 746

可燃性

额定值

测试方法

UL 阻燃等级

UL 94

0.800 mm

V-2

1.60 mm

V-2

补充信息

额定值

单位制

测试方法

Transparency (1.00 mm)

55

%

JIS K7361

注射

额定值

单位制

干燥温度