

# 超高韧性PC韩国LGSC1004A

产品名称	超高韧性PC韩国LGSC1004A
公司名称	苏州汇达塑塑化进出口有限公司
价格	.54/千克
规格参数	品牌:韩国LG 型号:SC1004A 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

韩国LG PC SC1004A--PC是聚碳酸酯的简称，聚碳酸酯的英文是Polycarbonate，简称PC工程塑料，PC材料其实就是我们所说的工程塑料中的一种，作为被世界范围内广泛使用的材料，PC有着其自身的特性和优缺点，PC是一种综合性能优良的非晶型热塑性树脂，具有优异的电绝缘性、

延伸性、尺寸稳定性及耐化学腐蚀性，较高的强度、耐热性和耐寒性；还具有自熄、阻燃、无毒、可着色等优点，在你生活的各个角落都能见到PC塑料的影子，大规模工业生产及容易加工的特性也使其价格极其低廉。由于聚碳酸酯结构上的特殊性，现已成为五大工程塑

料中增长速度最快的通用工程塑料。

PC分类：光扩散PC,导电PC,透明无卤阻燃PC,玻纤增强PC,高耐热PC,吹塑级PC,食品级PC,医疗级PC,挤出级PC,光学级PC,低温耐冲击PC,无氯无溴阻燃PC,抗静电PC.更多聚碳酸酯材料信息请联系我们！可提供（出厂报告COA,SGS报告,ROHS报告,UL黄卡,MSDS,物性表和加工参数），可开17%增值税发票,欢迎订购21200HP1201HPHPHP12 1301EP30 1301VV 1302EPHPHPHPHPHPUV5 1303AHAHEPEPC30-15 GN1002FH GN1002FL GN1002FS GN1004FA GN1006FL GN1006FM GN1006FMR GN1006FT GN1008RF GN2101F GN2101FC GN2201FM GN2301F GP1000L GP1000LG GP1000LS GP1000M GP1000MD GP1000ML GP1000MR GP1000MU GP1000SW GP1006FL GP1006FM GP2100 GP2102 GP2200 GP2300

韩国LG PC SC1004A--PC树脂的可见光透过率在90%以上，具有突出的抗冲击能力，耐蠕变，尺寸稳定性好及耐化学腐蚀性，耐热、吸水率低、无毒、介电性能优良，还有自熄、易增强阻燃性等优良性能。PC是几乎无色的玻璃态的无定形聚合物，有很好的光学性。PC高分子量树脂有很高的韧性，悬臂梁缺口冲击强度为600~900J/m，未填充牌号的热变形温度大约为130°C，玻璃纤维增强后可使这个数值增加10°C。PC的弯曲模量可达2400MPa以上，树脂可加工制成大的刚性制品。低于100°C时，在负载下的蠕变率很低。PC耐水解性差，不能用于重复经受高压蒸汽的制品。PC主要性能缺陷是耐水解稳定性不够高，对缺口敏感，耐有机化学品性，耐刮痕性较差，长期暴露于紫外线中会发黄。和其他树脂一样，PC容易

受某些有机溶剂的浸蚀。PC材料具有阻燃性，耐磨。抗氧化性。PC由于具有优异的综合性能，尤其以耐冲击强度高而被誉为塑料之“冠”，是使用范围十分广泛、性能优异、备受欢迎的主要热塑性工程塑料品种之一。

韩国LG PC SC1004A--PC塑胶的广泛应用领域介绍如下：PC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。

A.生产医疗器械：由于PC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。

B.航空航天领域：由于PC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。

C.光盘的基础材料：随着信息产业的崛起，由光学级PC制成的光盘作为新一代音像信息存储介质，正在以极快的速度迅猛发展。聚碳酸酯以其优良的性能特点因而成为光盘制造业的主要原料。目前世界光盘制造业所耗聚碳酸酯量已超过聚碳酸酯整体消费量的20%，其年均增长速度超过10%。中国光盘产量增长迅速，据国家新闻出版总署公布的数字，2002年全国共有光盘生产线748条，年耗光学级聚碳酸酯约8万吨，且全部进口。因而聚碳酸酯在光盘制造领域的应用前景是极为广阔的。

D.汽车制造业：

PC具有良好的抗冲击、抗热畸变性能，而且耐候性好、硬度高，因此适用于生产轿车和轻型卡车的各种零部件，其主要集中在照明系统、仪表板、加热板、除霜器及聚碳酸酯合金制的保险杠等。根据发达国家数据，聚碳酸酯在电子电气、汽车制造业中使用比例在40%~50%，目前中国在该领域的使用比例只占10%左右，电子电气和汽车制造业是中国迅速发展的支柱产业，未来这些领域对聚碳酸酯的需求量将是巨大的。预计2005年中国汽车总量将达300多万辆，届时需求量也将达到3万t，因而聚碳酸酯在这一领域的应用是极有拓展潜力的。

E.光学透镜领域：

PC以其独特的高透光率、高折射率、高抗冲性、尺寸稳定性及易加工成型等特点，在该领域占有极其重要的位置。采用光学级聚碳酸酯制作的光学镜不仅可用于照相机、显微镜、望远镜及光学测试仪器等，还可用于电影投影机透镜、复印机透镜、红外自动调焦投影仪透镜、激光束打印机透镜，以及各种棱镜、多面反射镜等诸多办公设备和家电领域，其应用市场极为广阔。聚碳酸酯在光学透镜方面的另一重要应用领域便是作为儿童眼镜、太阳镜和安全镜和成人眼镜的镜片材料。近年来，世界眼镜业聚碳酸酯消费量年均增长率一直保持在20%以上，显示出极大的市场活力。

F.建材领域：

PC板材具有良好的透光性，抗冲击性，耐紫外线辐射及其制品的尺寸稳定性和良好的成型加工性能，使其比建筑业传统使用的无机玻璃具有明显的技术性能优势。目前，中国建有PC建材中空板生产线20余条，年需用聚碳酸酯7万t左右，预计到2005年将达到14万t。

G.包装领域：

近年来，在包装领域出现的新增长点是可重复消毒和使用的各种型号的储水瓶。由于PC制品具有质量轻，抗冲击和透明性好，用热水和腐蚀性溶液洗涤处理时不变形且保持透明的优点，目前一些领域PC瓶已完全取代玻璃瓶。据预测，随着人们对饮用水质量重视程度的不断提高，聚碳酸酯在这方面的用量增长

速度将保持在10%以上，预计到2005年将达到6万t。

本公司所销售产品均可开17%增值税发票；提供物性表(英文和中文版)、加工参数表、ROHS(SGS)、物质安全表MSDS、UL黄卡及FDA认证等相关资料；免费为客户分析样版并提供原料型号咨询服务；如需试料，了解产品相关信息及当日报价，敬请来电，在线咨询，或拨打客服直线，竭诚为您服务！

Lupoy SC1004A

聚碳酸酯

LG Chem Ltd.

产品说明:

Description General Purpose, High Toughness, Chemical resistance, High Impact (at Low Temperature) Application Mobile Phone Housing

总体

材料状态

已商用：当前有效

资料 1

Technical Datasheet (English)

UL 黄卡 2

E302314-530035

E67171-318084

E248280-533907

搜索 UL 黄卡

LG Chem Ltd.

Lupoy

供货地区

北美洲 拉丁美洲 欧洲 亚太地区

特性

超高韧性耐低温冲击耐化学性良好通用

用途

电气/电子应用领域手机

加工方法

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)

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)

117

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)

55.9

MPa

ASTM D638

伸长率 3 (断裂, 3.20 mm)

130

%

ASTM D638

弯曲模量 4 (3.20 mm)

2060

MPa

ASTM D790

弯曲强度 4 (屈服, 3.20 mm)

88.3

MPa

ASTM D790冲击性能

额定值

单位制

测试方法

悬臂梁缺口冲击强度 5

ASTM D256

-30 ° C

55

J/m

23 ° C

70

J/m

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

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 (0.700 mm)

HB

UL 94

注射

额定值

单位制

干燥温度

100 到 110

° C

干燥时间

3.0 到 5.0

hr

Minimum Moisture Content

0.020

%

料筒后部温度

275 到 290

° C

料筒中部温度

285 到 305

° C

料筒前部温度

290 到 310

° C

射嘴温度

285 到 305

° C

加工（熔体）温度

290 到 310

° C

模具温度

80.0 到 110

° C

背压

0.981 到 3.92

MPa

螺杆转速

40 到 70

rpm