

美国基础创新塑料PC 945-701

产品名称	美国基础创新塑料PC 945-701
公司名称	东莞市晶宏塑胶原料有限公司
价格	26.00/KG
规格参数	基础创新塑料:1 945-701:2 美国:3
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞百顺小区三巷5号一楼（注册地址）
联系电话	076989977070 18200646066

产品详情

聚碳酸酯（PC）是碳酸的聚酯类，[碳酸](#)本身并不稳定，但其衍生物（如[光气](#)，尿素，碳酸盐，碳酸酯）都有一定稳定性PC即聚碳酸酯，945-701[SABIC Innovative Plastics](#)产品说明：

LeXAN
945聚碳酸酯（PC）树脂是一种非填充的，可注射成型的等级。这种非氯化，非溴化阻燃PC有一个UL94 V0评级，并可在各种不透明的颜色选项。LXXAN
945是一种通用树脂，可满足各种应用的需要。PC(聚碳酸酯 防弹胶) 945沙伯基础（原GE）

用途：通用

PC材料具有[阻燃性](#)，耐磨。抗氧化性。

重要参数：熔体流动速率:10 g/10min 密度:1.19 g/cm³ 成型收缩率:0.7 % 缺口冲击强度:81 维卡软化点:143 热变形温度:126

生产厂商：沙伯基础创新塑料（原GE），RoHS 合规

加工方法：注射成型

注塑工艺：(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。(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°~1°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，放出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。

美国基础创新塑料PC 945-701

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侵蚀。