专营PC沙伯基础143R-111抗紫外线

产品名称	专营PC沙伯基础143R-111抗紫外线
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	沙伯基础:PC 143R-111:专营PC抗紫外线
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷2号101
联系电话	13532886152

产品详情

专营PC沙伯基础143R-111抗紫外线

物性表

1.18	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183	
熔流率 (260 ° C/2.16 kg)	22	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率（MVR）(260 ° C/2.16 kg)	23.5	cm³/10min	ISO 1133
收缩率 - 流动	0.40 到 0.60	%	ASTM D955
吸水率 (23 ° C, 24 hr)	0.40	%	ASTM D570
螺旋流长度 3 (260 ° C)			

	额定值	单位	测试方法
比重	1.14	g/cm³	ASTM D792, ISO 1183
熔流率 (260 ° C/5.0 kg)	20	g/10 min	ASTM D1238
溶化体积流率（MVR）(260 ° C/3.8 kg)	13.0	cm³/10min	ISO 1133

工艺过程

聚碳酸酯纺织纱管的生产，选用光气法生产的PC为原料，其中新料为80%，再生料为20%。其生产工艺流程如下：

配料→干燥→注射→修整→抛光→热处理→制品。

烘箱干燥温度115-120°C， 16-20小时，物料在料盘上厚度为30毫米以下，使树脂含水量在0.03%以下。

料筒三区温度为200-220、 250-280、 260-290°C，喷咀温度比料筒稍低些，低5-10°C。注射压力60-100MPa，成型周期25秒，热处理温度115-120°C， 1小时，要采用倒悬式进行热处理。

该纱管比木质纱管使用寿命长3倍、尺寸稳定、耐候性好，不起毛、光洁度好，能提供各种颜色的纱管，便于搞好班组经济核算。

对于废旧再生PC料，还可以进行增韧处理，顶替新料使用。可在再生PC料中，共混少量的尼龙树脂，或高抗冲聚苯乙烯树脂，可使制品的冲击强度提高1倍以上，弯曲强度也有改善，对树脂的加工性能、表面光铎均有所提高了很多。

此外，由于尼龙在熔融时粘度极低，能对共混体系中的颜料有优良的浸润包复作用，破坏了颜料较子的聚集给构，增加了颜料分散性，为此可降低颜料用量的20%。

挤出板

PC料一定要干燥，使之含水量降到0.02%以下。PC板原料的分子量应选在3.5万为好。

挤出机螺杆长径比为20：1，杆中的加料段和计量段长度各占全长的25%，而且螺槽深度一定，压缩段长度为全长的一半。螺杆压缩比为2.5-3;螺槽深度一般应小于4毫米;用销钉螺杆混炼效果更好。

过遮网组可采用80/120/200/120/80目型式。

衣架式机头比较常用，但造价较贵。

压延方法

片材的压延方法有水平方向挤出压延片，倾斜方向挤出压延片，向下或向上挤出压延片。但目 前最好的是辊筒倾斜压延法。

典型的PC板挤出条件：

机简温度260、 280、300°C，机头温度2801C、压延辊筒温度：上辊121-135°C、中辊129-139°C、下辊132--150°C，螺杆转速12-24转/分，过滤网组40/60/100目。

PC板可用于汽车，飞机风挡玻璃，波纹板，折板，建筑窗玻璃，体育设施天棚玻璃等。

其他：PC可和ABS共混，提高冲击强度，ABS添加量为50%时，提高幅度最大。ABS含量过少时如3%，冲击强度反而下降。

PC可和HDPE共混，共中HDPE含量为30%时共混效采较好，可改善冲击强度，加工流动性能提高，易于充模。LDPE共馄效果很差，出现分层，不能使用。

薄膜

PC还可做成薄膜，其抗穿刺强度高，适合于焊接，热封。PC膜表面张力大，在印刷前不需进行电晕处理，电镀性能也好。可用于医药，食品包装，与纸板复合作装饰板等。