

# 工程料PC耐低温PC沙伯基础EXL1112

产品名称	工程料PC耐低温PC沙伯基础EXL1112
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 EXL1112:工程料PC耐低温PC
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

### 加工方法

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。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。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。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，利有兩種材料性能优点，并降低成本，如PC/A

BS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。

聚碳酸酯的性能以及成型参数见表：（仅供参考）

密度	1.18~1.20	模具温度	50~80		
收缩率	0.5~0.8	注射压力	80~130		
预热	温度/ °C	110~120	工	注射时间	20~90
			艺		

			参 数		
时间/h	8~10	高压时间	0~5		
料桶温度/ ° C	后段	210~240	冷却时间	20~90	
中段	230~280	总周期	40~190		
前段	240~285	螺杆转数	28		
????	240~250	????????	???		