

现货直销 PC 日本帝人 G-3420H 工程塑料

产品名称	现货直销 PC 日本帝人 G-3420H 工程塑料
公司名称	惠州市熙利塑化有限公司
价格	.00/KG
规格参数	PC:3 PC:3 日本:3
公司地址	惠州市
联系电话	18306228159

产品详情

????????PC(????????Polycarbonate????????G-3420H???????? ??
????????????????????20%GF

PC成型注意事项

1 . 预干燥

Panlite 树脂在常温下的含水率约0.2%，为了生产出优质的成型品，必须对它进行充分的预干燥，使含水率控制在0.02%以下，防止因树脂水解引起性能降低、起泡、银纹等问题。

干燥机类型

箱式热风干燥机

料斗干燥器

烘干温度

120

120

烘干时间

5小时以上

注意事项

物料层厚控制在3cm以下。

注射机的料斗应加热，使物料温度保持在100--120 之间，防止吸湿。

连续成型时请使用具有5小时连续成型容量的干燥器。

如果是除湿型的，干燥效果会更好。

2 . 成型条件

Panlite 的标准注塑成型条件如下表所示。

预干燥

120 × 5小时以上干燥，粒料含水率控制在0.02%以下。

注射成型机

请选择容量为成品重量的1.5 ~ 3倍的注塑机。

成型条件

树脂温度

270 ~ 320

模具温度

80 ~ 120

螺杆转速

40 ~ 100rpm

注塑速度

中速 ~ 高速

注塑压力

98.1 ~ 147.1MPa

背压

~ 10MPa

3 . 流动性

Panlite的流动性因其规格，产品壁厚，熔料温度，注塑压力的不同而有很大的变动。应尽量参考其螺线式流动特性和条式流动特性进行产品设计

4 . 成型收缩率

Panlite的成型收缩率很小，其数值在0.5 ~ 0.7%之间。如采用玻璃纤维增强型品种，其收缩率将更小。玻璃纤维增强型Panlite的成型收缩率在流动方向和与之垂直的方向上有些不同。模具设计时应合理地考虑其形状和位置。

5 . 模具温度

模具温度对成型品的外观及成形中产生的应力有很大影响，所以请安装加热装

置，使模具温度控制在80 ~ 120 。

6 . 清机剂

热发泡机械型清机剂比热分解溶剂型清机剂更加适合于Panlite。使用方法请参考有关清机剂厂家的使用说明书。

7 . 残留应力及退火处理

和其它树脂一样，Panlite 在成型加工过程中因受剪切应力的作用，在冷却收缩后会留下残留应力。成型品残留应力过大会导致裂纹的产生和产品的变形。成型压力应尽量选择许可应力以下，好在7.8~9.8MPa 以下。此外，在涂布，粘结和机械加工时也可能因溶剂的作用而产生裂纹。残留应力虽然与其他热塑性树脂一样，可以通过热处理来缓和，为了尽可能降低残留应力，还应该在产品设计、模具设计、成型时充分注意。