

PC 日本帝人 ML-3110ZLP

产品名称	PC 日本帝人 ML-3110ZLP
公司名称	东莞市通标高分子材料有限公司
价格	12.00/kg
规格参数	品牌:日本帝人
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场1期新6栋1号
联系电话	13798889487

产品详情

我司长期供应工程塑料：PC，POM，PA，PMMA，PEI，LCP，PPS，PPO，PA66系列，以下为PC日本帝人ML-3110ZLP简单介绍，如需物性表或询问价格，可加QQ：1114196868，或请来电咨询，免费提取！

PC简述：

PC为工程塑料，主要用于汽车的主要作用是使汽车轻量化，从而达到节油高速的目的。发达国家将汽车用塑料量作为衡量汽车设计和制造水平高低的一个重要标志，世界上汽车塑料单用量的是德国，塑料用量占整体材料的15%。改性聚碳酸酯（PC）由于具有高机械性能和良好的外观，在汽车上主要用于外装件和内装件，用途***为广泛的是PC塑料。

PC性能代表

PC物理性能：冲击强度高，尺寸稳定性好，无色透明，着色性好，电绝缘性、耐腐蚀性、耐磨性好，但自润滑性差，有应力开裂倾向，高温易水解，与其它树脂相溶性差。
适于制作仪表小零件、绝缘透明件和耐冲击零件

PC成型性能：1.无定形料,热稳定性好，成型温度范围宽，流动性差。吸湿小，但对水敏感，须经干燥处理。成型收缩率小，易发生熔融开裂和应力集中，故应严格控制成型条件，塑件须经退火处理。2.熔融温度高，粘度高，大于200g的塑件，宜用加热式的延伸喷嘴。
3.冷却速度快，模具浇注系统以粗、短为原则，宜设冷料井，浇口宜取大，模具宜加热。

PC发展

我国塑料原料聚碳酸酯(PC)需求量较大，而且以每年8%到12%的速度快速增长。我国是PC的净进口国，据统计，2015年国内PC的表观消费量约165.5万吨，进口量为142.7万吨，出口量为21.1万吨，自给率不到三成。其次，原材料价格不断上涨，受市场各种成本上升，原材料上涨明显，这给予塑料瓶企业造成了另一层的压力。再次，随着欧债危机以及世界经济的疲软，塑料瓶的外贸订单逐渐下降，许多外贸型企

业纷纷转战国内市场，这给本来已经竞争激烈的国内塑料瓶市场带来了更大的压力，价格战越来越厉害，企业的利润越来越低。

PC特性

纯PC树脂是一种无定形、无味、无嗅、无毒、透明的热塑性聚合物，分子量一般的20000~70000范围内，相对密度1.18~1.20，玻璃化温度140~150℃，熔程220~230℃。聚碳酸酯具有一定的耐化学腐蚀性，耐油性优良。由于聚碳酸酯的非结晶性，分子间堆砌不够致密，芳香烃、氯代烃类有机溶剂能使其溶胀或溶解，容易引起溶剂开裂现象。耐碱性较差，PC是可燃的，火焰呈淡黄色、冒黑烟；氧指数仅25，离开火源自熄。一般加入卤化物、氢氧化镁、磷酸和红磷等改性提高阻燃性。

PC加工难题

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；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，以降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°左右，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℃。

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。背压：10bar左右的背压，在没有气纹和混色情况下可适当降低。

滞留时间：在高温下停留时间过长，物料会降质，放也CO₂，变成黄色。勿用LDPE、POM、ABS或PA清理机筒。应用PS清理。