

基础创新塑料C2950-111MADE 美国

产品名称	基础创新塑料C2950-111MADE 美国
公司名称	东莞塑运塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	基础创新塑料:电联报价 基础创新塑料:全球总代理商 基础创新塑料:塑运基础创新塑料塑胶集团
公司地址	杜邦,巴斯夫,宝理进口总代理商
联系电话	15338001126 15338001126

产品详情

基础创新塑料

合金。优点：增加ABS耐热尺寸安定性、改善PC低温、后壁耐冲性、降低成本。用途：计算机设备外壳、计算机其他组件、打字机外壳、照相机、手机及其它商业机器的壳体、电器设备、电子电器零件、小家电零组件、电吹风、接插件、文字处理器、医疗设备零组件、办公用品、化妆品容器、食物餐盘、草坪和园艺机器、汽车头灯框、尾灯外罩、仪表板、内部装修以及车轮盖、食物餐盘等。

供应PC/ABS德国拜耳T45电镀合金 标准和电镀品级供应PC/ABS德国拜耳T65 标准品级
低温冲击强度供应PC/ABS德国拜耳T85标准品级
高的冲击强度和缺口冲击强度供应PC/ABS德国拜耳FR2000注射品级 易流动
阻燃供应PC/ABS德国拜耳FR2010注射品级 易流动 阻燃PC/ABS 德国拜耳FR3030
挤出级无卤阻燃V-0PC/ABS 德国拜耳FR3000 阻燃V-0光稳定性易流动PC/ABS
德国拜耳FR110 注射品级无卤阻燃V-0光稳定性良好供应PC/ABS美国GE：耐高温C1200、
C1200-701；高流动性耐高温C1200HF；供应PC/ABS美国GE：高抗冲击MC8002；供应PC/
ABS美国GE：阻燃UV稳定C6200；供应PC/ABS美国GE：阻燃V-0耐高温C2950-111；供应P
C/ABS美国GE：阻燃V-0高流动C2800-111；供应PC/ABS美国GE：电镀级MC1300-100、M
C8002-705；供应PC/ABS美国GE：抗冲击高流动性电镀级MC1300；供应PC/ABS美国GE：
耐高温流动性改良C1110、C1200HF、C2950HF、C1200-701、C1200HF-701、C2100-111、
C5400-701；供应PC/ABS美国GE：防火V-0级C2800、C2950、C6200-111、C6600、C6600-B
K1A135、C6600-GY8977；供应PC/ABS美国GE：C1100、C1100HF；供应PC/ABS台湾奇美：
高耐热PC-345、PC-510、PC-540；供应PC/ABS日本三菱：电镀级PL2020；供应PC/ABS
日本帝人：TN-3813BW；供应PC/ABS上海锦湖：通用级HAC8245、HAC8250；供应PC/A

BS淄博东聚：高抗冲阻燃级VB-1108T。供应PC/ABS德国拜耳：通用级T65、T85；供应PC/ABS德国拜耳：通用电镀级T45；供应PC/ABS德国拜耳：阻燃注射品级FR110、FR2000、FR2010、FR3000、FR3005；等可提供相应有效的报告证明、品质保证及有关性能测试报告，如：物质安全资料表(MSDS)。

PC/ABS

PC/ABS，聚碳酸酯和丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物和混合物，是由聚碳酸酯（Polycarbonate）和聚丙烯腈（ABS）合金而成的热可塑性塑胶，结合了两种材料的优异特性，ABS材料的成型性和PC的机械性、冲击强度和耐温、抗紫外线（UV）等性质，可广泛使用在汽车内部零件、事务机器、通信器材、家电用品及照明设备上。

典型应用范围:

手机外壳、计算机和商业机器壳体、电器设备、草坪园艺机器、汽车零件仪表板、内部装修以及车轮盖。

特点

PC/ABS是一种通过混炼后合成的改性工程塑料。其中，PC就是聚碳酸酯，ABS就是丙烯腈（A）、丁二烯（B）和苯乙烯（S）的共聚物。这种改性塑料比单纯的PC和ABS性能更好，例如：抗冲击性提高，耐热性提高，硬度提高等等。ABS塑料

特点：

- 1、综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好.
- 2、与372有机玻璃的熔接性良好,制成双色塑件,且可表面镀铬,喷漆处理.
- 3、有高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别。
- 4、流动性比HIPS差一点，比PMMA、PC等好，柔韧性好。

PC+ABS合金料优点

PC/PE合金与PC相比，主要有如下优点:

- 一、在广泛的使用条件下只会呈塑性破坏，残余应力减少，耐应力开裂性提高，在常温下，其冲击强度为PC的3~4倍。
- 二、耐沸水性优良，经100、240小时处理后，拉伸强度和弯曲强度几不变，拉伸强度为同一条件处理的PC的3倍以上。
- 三、耐老化性能好，经120、140小时处理后，其冲击强度仍PC的2倍以上。
- 四、耐候性优良，室外曝露2年，拉伸强度和弯曲强度几乎不变，冲击强度为PC的4倍以上。

五、熔融粘度降低1/3，所以成型温度可以较低，成型容易，残余应力减少，制品颜色也较好。另外，共混物的熔融粘度随成型压力升高下降较明显，也使成型性改善。

PC/ABS的一般性能

PC与ABS树脂共混所得到的PC / ABS合金在性能上可形成互补，即合金可具有PC和ABS二者的优良性能。一方面共混合金的耐热性、冲击强度及拉伸强度优于ABS；另一方面其熔体粘度比PC低，加工性能比PC好，制品内应力和冲击强度对制品厚度的敏感性也大大降低。将ABS与PC共混可以得到一种兼具二者的优点，又克服了各自缺陷的塑料合金具有良好的机械性能、刚性和加工流动性、较高耐热性和尺寸稳定性，并且高低温冲击性能都非常优异的合金材料[1~9]。所以用PC来提高ABS的耐热性是一个比较理想的方案ABSPPC:100P0,90P10,80P20,70P30,60P40,50P50的不同质量比混合均匀的树脂...

PC/ABS的应用领域

1963年美国Borg Warner公司首先开发出PC / ABS合金，此后世界上不少公司竞相开发，不断推出新品种。PC / ABS合金新品种，如阻燃、玻纤增强、电镀、耐紫外线等品种。PC / ABS合金材料已在汽车工业中得到广泛应用，如用来制作仪表板、保险杠、散热器格栅、车身外板、内外装饰件等部件。目前新的应用是在计算机、通讯工具、办公设备等行业预计到2002年，世界PC产能约187万t/a，若平均开工率为85%，则年产量可达159万t/a。PC产量的15%左右用于PC合金化，即每年约有24万t PC用于与其他树脂共同生产PC合金。在PC合金中其他树脂所占比例约10%~50%...

PC/ABS的加工工艺

PC在有水分以及高温下(含水量大于0.03%，温度高于150℃)极易降解，因此在共混或成型前需干燥。此外，还应避免硬酯酸类润滑剂的混入，以免影响制品性能。PC与ABS的共混设备可选择双螺杆挤出机和附有静态混合器的单螺杆挤出机。文献认为使用连续捏合式挤出机效果较为理想。在共混方式上，二阶共混的混炼效果好。但在二阶共混中，部分物料要经过两次高温挤出，能耗高，易使物料降解，合金性能下降。成型方式对PC / ABS合金的形态结构影响很大，因而不同成型方式对该共混物的制品性能也产生直接的影响。例如，压塑成型的试样能较好地保持该共混物混炼时所形成的亚微观非均相分散状态...

PC/ABS的发展前景

60年代中期，美国Borg Warner Chemicals公司首先开发出PC / ABS合金，之后，世界许多大公司也竞相开发了PC / ABS的新品种，如阻燃、电镀、紫外线稳定和玻纤增强等。1994年，世界PC / ABS合金的产量大约为7万t，但到了2000年，仅在美国PC / ABS合金的消费量就达到将近8万t，由此可见PC / ABS合金的发展是十分迅速的，由于PC / ABS合金具有PC、ABS二者的优良性能，并改善了各自的不足，而且在性能价格比上有优势，因此被广泛应用于很多领域，广泛应用于注射成型制作机械零件、电器部件、盔帽以及挤出成型后再二次真空成型生产汽车车身等要求同时具有优良冲击性和刚性的制品。

C2950-111MADE 美国