

PMMA亚克力（透明板材原料）

产品名称	PMMA亚克力（透明板材原料）
公司名称	东莞市尚品塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:高透明 型号:抗冲击 产地:德国德固赛
公司地址	樟木头塑胶原料市场三期
联系电话	0769-81782400 15899659499

产品详情

聚甲基丙烯酸甲酯开始流动的温度约160 ，开始分解的温度高于270 ，具有较宽的加工温度区间。

4、聚甲基丙烯酸甲酯熔体粘度较高，冷却速率又较快，制品容易产生内应力，因此成型时对工艺条件控制要求严格，制品成型后也需要进行后处理。

5、聚甲基丙烯酸甲酯是无定形聚合物，收缩率及其变化范围都较小，一般约在0.5%-0.8%，有利于成型出尺寸精度较高的塑件。

6、聚甲基丙烯酸甲酯切削性能甚好，其型材可很容易地机加工为各种要求的尺寸。

加工工艺

聚甲基丙烯酸甲酯可以采用浇铸、注塑、挤出、热成型等工艺。

浇铸成型

浇铸成型用于成型有机玻璃板材、棒材等型材，即用本体聚合方法成型型材。浇铸成型后的制品需要进行后处理，后处理条件是60 下保温2h，120 下保温2h。

注塑成型

注塑成型采用悬浮聚合所制得的颗粒料，成型在普通的

亚克力棒

柱塞式或螺杆式注塑机上进行。表1是聚甲基丙烯酸甲酯注塑成型的典型工艺条件。

注塑制品也需要后处理消除内应力，处理在70-80℃热风循环干燥箱内进行，处理时间视制品厚度，一般均需4h左右。

聚甲基丙烯酸甲酯也可以采用挤出成型，用悬浮聚合生产的颗粒料制备有机玻璃板材、棒材、管材、片材等，但这样制备的型材，特别是板材，由于聚合物分子量小，力学性能、耐热性、耐溶剂性均不及浇注成型的型材，其优点是生产效率高，特别是对于管材和其它用浇注法时模具。难以制造的型材。挤出成型可采用单阶或双阶排气式挤出机，螺杆长径比一般在20-25。表2是挤出成型的典型工艺条件。