

# Lexan 沙伯基础PC 945U

产品名称	Lexan 沙伯基础PC 945U
公司名称	沙比特塑料贸易(苏州)有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:沙伯基础 型号:945U 产地:美国,南沙
公司地址	昆山市陆家镇陆丰东路3号仕泰隆模具城A区308号(注册地址)
联系电话	15850313013

## 产品详情

PC应用：计算机、打字机、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；汽车零件（如：汽车头灯框、尾灯外罩、仪表板、内部装修以及车轮盖）.....

长期供应PC（防弹胶、聚碳酸酯）工程塑料

分类：注塑级PC、耐候级PC、防静电PC、导电PC、加纤防火PC、抗紫外线耐候PC、食品级PC。

供应PC美国GE：121R、141、141R、143、144R、223、241、243、3412、3412R、3413、3413R；

供应PC美国GE：3414、923、926、940、940A、943、943A、946、946A、945U

供应PC美国GE：高流动HF1110；供应PC美国GE：超高粘度131R-111；

供应PC美国GE：低粘度防火级241R、243R、244R；

供应PC美国GE：中粘度防火级940A-116、946A-116；供应PC美国GE：光学级LS1、LS2、LS3；

供应PC美国GE：抗紫外线级926U；供应PC德国拜耳：加纤阻燃级6865；

供应PC德国拜耳：透明阻燃级6555、6557；供应PC德国拜耳：透明抗紫外线级2807；

供应PC德国拜耳：食品级2868；耐冲击2605；高流动2407；

供应PC德国拜耳：2205；2207；2405；2458；2605；2607；2658；2805；2807；3103；3105

供应PC日本三菱：耐候性S2000VR、S3000VR；

供应PC日本三菱：高粘度抗紫外线级CLS400；防火级FPR3500；

供应PC日本三菱：光学级3216；食品级（FDA认可）S2001R、S3001R；

供应PC日本三菱：吹塑级7022IR、7025IR；供应PC日本三菱：易脱模7025M10、7025IR；

供应PC日本三菱：S2000UR、S3000UR、GSV2020、GSV2030、302-06、303-16、303-22；

供应PC日本出光：食品级IR2200；阻燃级IRY2200；导光级LC1600、LC1700；

供应PC台湾奇美：食品级PC-110；耐候级PC-110U、PC-116、PC-122U；

供应PC美国陶氏：食品级201-10、201-15；201-22、201-30、200-10、200-15；

供应PC日本帝人：L-1225L、L-1250Y、L-1250Z、LS-2250；供应PC嘉兴帝人：L-1225Y、L-1250Y；

### 一、原料的干燥

1、原料烘干：普通烘干箱温度110—130，时间2—4小时，机顶料斗烘干箱温度100—120，要求水分含量低于0.03%。

2、判断水含量是否合格：看空注射的料条情况，物料通过塑化后由喷嘴流出来的料条应是均匀无色、无银丝和无气泡的细条；否则则是烘干不彻底。

## 二、注射工艺

1、注塑机调整成型参数（视原料分子量高低调整）：

料筒温度：前部250—310，中部240—280，后部230—250。

喷嘴温度：比后部低10。

模具温度：70—120。

注射压力：70—140MPa。

螺杆转速：30—120r/min。

成型周期：注射1—25s，冷却5—40s。

## 三、注意事项

1、注射温度视原料的分子量、制品的形状和尺寸、注塑机的类型而相应调整。

2、注射速度最好采取多级注射，采用慢-快-慢的方法。

3、注射压力视制品的形状和尺寸而定，柱塞式注塑机一般为100—160MPa，螺杆式注塑机为70—140MPa。

4、成型周期视制品壁厚和注射量而定，一般情况下充模时间较短，保压时间较长，冷却时间以脱模时不引起制品变形为原则。

5、模具温度视制品的形状、厚薄而定，适当提高模具温度有利于脱模，提高产品质量。

6、制品后处理：对于形状复杂、带有金属嵌件、使用温度极低或很高的制品有必要进行后处理——消除或减少内应力。

方法：制品置于烘干箱后开始升温，由室温升至100—105时保温10—20min，继续升温至120—125时保温30—40min，然后缓慢冷却至60以下取出。