

原拜耳FR7087科思创PC

产品名称	原拜耳FR7087科思创PC
公司名称	上海华颺国际贸易有限公司
价格	22.00/千克
规格参数	品牌:科思创 型号:FR7087 产地:德国
公司地址	奉贤区明城路1088弄
联系电话	021-51096089 18301930343

产品详情

供应（原德国拜耳）FR7087科思创PC原料

【上海华颺】

主要经营：POM,PBT,PA66,PA6,PC+ABS,PA46,LC P,EVA,PC,PEI,PET,工程塑料,通用塑料,塑料

合金

PC 德国科思创(拜耳) FR7087概述：聚碳酸酯(简称PC)是分子链中含有碳酸酯基的高分子聚合物，根据酯基的结构可分为脂肪族、芳香族、脂肪族-芳香族等多种类型。其中由于脂肪族和脂肪族-芳香族聚碳酸酯的机械性能较低，从而限制了其在工程塑料方面的应用。目前仅有芳香族聚碳酸酯获得了工业化生产。由于聚碳酸酯结构上的特殊性，现已成为五大工程塑料中增长速度快的通用工程塑料

PC 德国科思创(拜耳) FR7087优点：1、具高强度及弹性系数、高冲击强度、使用温度范围广；2、高度透明性及自由染色性；3、H.D.T.高；4、耐疲劳性佳；5、耐候性佳；6、电气特性优；7、无味无臭对人体无害符合卫生安全；8、成形收缩率低、尺寸性良好。

PC 德国科思创(拜耳) FR7087性能：a、机械性能：强度高、耐疲劳性、尺寸稳定、蠕变也小（高温条件下也极少有变化）；b、耐热老化性：增强后的UL温度指数达120~140（户外长期老化性也很好）；c、耐溶剂性：无应力开裂；d、对水稳定性：高温下遇水易分解（高温高湿环境下使用需谨慎）；e、电气性能：1、绝缘性能：优良（潮湿、高温也能保持电性能稳定,是制造电子、电气零件的理想材料）；2、介电系数：3.0-3.2；3、耐电弧性：120s；f、成型加工性：普通设备注塑或挤塑。PC是一种线型碳酸聚酯，分子中碳酸基团与另一些基团交替排列，这些基团可以是芳香族，可以是脂肪族，也可两者皆有。双酚A型PC是重要的工业产品。PC是几乎无色的玻璃态的无定形聚合物，有很好的光学性。PC高分子量树

脂有很高的韧性，悬臂梁缺口冲击强度为600~900J/m，未填充牌号的热变形温度大约为130 °C，玻璃纤维增强后可使这个数值增加10 °C。PC的弯曲模量可达2400MPa以上，树脂可加工制成大的刚性制品。低于100 °C时，在负载下的蠕变率很低。PC耐水解性差，不能用于重复经受高压蒸汽的制品。PC主要性能缺陷是耐水解稳定性不够高，对缺口敏感，耐有机化学品性，耐刮痕性较差，长期暴露于紫外线中会发黄。和其他树脂一样，PC容易受某些有机溶剂的浸蚀。PC德国科思创(拜耳) FR7087应用：1.光学照明：用于制造大型灯罩、防护玻璃、光学仪器的左右目镜筒等，还可广泛用于飞机上的透明材料。2.电子电器：聚碳酸酯是优良的E(120)级绝缘材料，用于制造绝缘接插件、线圈框架、管座、绝缘套管、电话机壳体及零件、矿灯的电池壳等。也可用于制作尺寸精度很高的零件，如光盘、电话、电子计算机、视频录象机、电话交换机、信号继电器等通讯器材。聚碳酸酯薄膜还被广泛用作电容器、绝缘皮包、录音带、彩色录象磁带等。3.机械设备：用于制造各种齿轮、齿条、蜗轮、蜗杆、轴承、凸轮、螺栓、杠杆、曲轴、棘轮，也可作一些机械设备壳体、罩盖和框架等零件。4.器材：可作用途的杯、筒、瓶以及牙科器械、药品容器和手术器械，甚至还可用作5.其它方面：建筑上用作中空筋双壁板、暖房玻璃等；在纺织行业用作纺织纱管、纺织机轴瓦等；日用方面作奶瓶、餐具、玩具和模型等。分类：防静电PC，导电PC，加纤防火PC，抗紫外线耐候PC，食品级PC

PC德国科思创(拜耳) FR7087原料注塑工艺：注塑料的处理PC塑胶原料的吸水率较大，加工前一定要预热干燥，纯PC干燥120，改性PC一般用110 温度干燥4小时以上。干燥时间不能超过10小时。一般可用对空挤出法判断干燥是否足够。再生料的使用比例可达20%。在某些情况下，可的使用再生料，实际份量要视制品的品质要求而定。再生料不能同时混合不同的色母粒，否则会严重损坏成品的性质。注塑机选用PC塑料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，以减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塑料加工温度为270-320，有些改性或低分子量PC塑胶原料为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。注意事项有的改性PC塑胶原料，由于回收次数太多(分子量降低)或各种成分混炼不均，易产生深褐色液体泡。