德国拜耳PC透明

产品名称	德国拜耳PC透明
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	PC:2805 2805:透明件 德国拜耳:高流动
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

产品详情

德国拜耳PC透明德国拜耳PC透明德国拜耳PC透明

德国拜耳PC透明

供应PC日本出光：食品级IR2200；阻燃级IRY2200；导光级LC1500、LC1700；

供应PC德国拜耳：加纤阻燃级5865；

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2858；耐冲击2605；高流动2407；

供应PC德国拜耳：2405、2458、2805、2865、3103、3105、3208、6485；

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；

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；

供应PC台湾陶氏：Oct-00、Oct-10、990082、1059479。

PC用途

聚碳酸酯光学照明

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。

聚碳酸酯电子电器

聚碳酸酯是优良的E（120°C）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

电话交换器、信号继电器等通讯器材。聚碳酸酯薄摸还被广泛用作电容器、

绝缘皮包、录音带、彩色录象磁带等。

聚碳酸酯机械设备

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。

聚碳酸酯医疗器材

可作医疗用途的杯、筒、瓶以及牙科器械、药品容器和手术器械,

PC 注射工艺：

成型过程中的常见问题及解决办法：

1、银丝

原材料受潮————干燥原料

树脂过热分解————减低成型温度

螺杆压缩比小，背压不足————增加背压

模温过低————加热模具

排气不良————模具分型面开排气槽

2、气泡

排气不良————改进模具设计

3、树脂变色、黑点

料筒、喷嘴积料————清理料筒和喷嘴

成型温度过高————降低成型温度

4、制品未充满

物料塑化不够————提高料筒温度

模具温度过低————提高模具温度

喷嘴溢料————调整模具位置

注射压力过低————提高注射压力

加料量过少————调整加料量

5、收缩真空泡

保压不足————延长保压时间

模温过低————提高模具温度

模具设计不合理————增加流道和浇口尺寸

成型温度较低————提高料筒温度

6、透明度降低

物料过热分解————降低成型温度

7、熔接痕

模具设计不合理————采用环形浇口和多点浇口

脱模剂过多————减少脱模剂用量

8、制品开裂

物料的相对分子量过小————重新选择物料

成型过程中相对分子量下降过多————严格干燥，缩短成型周期

强行脱模————加大型腔斜度，改进模具结构

9、脱模困难

模内冷却不充分————降低成型温度，延长成型周期

型腔斜度太小————增加型腔斜度

顶出装置不良————改进顶出装置

模具表面粗糙————修整模具，使用脱模剂

10、翘曲

凸模、凹模温差较大————减少凸模、凹模温差

浇口位置和尺寸不合理————改进浇口结构

11、溢边

注射压力过大————降低注射压力

成型温度过高————降低料筒温度

锁模力不足————提高锁模力

模具加工精度不足————提高模具加工精度