

三明PC塑胶原料, 三明PC塑料, 三明PC工程塑料

产品名称	三明PC塑胶原料, 三明PC塑料, 三明PC工程塑料
公司名称	福建华塑新材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	长泰县岩溪工业集中区
联系电话	05925651836 18059633182

产品详情

三明PC塑胶原料, 三明PC塑料, 三明PC工程塑料

PC塑胶原料是聚碳酸酯英文名称为Polycarbonate, 简称PC, 为非结晶性热塑性塑料。它是一类分子链中含有碳酸酯结构的高分子化合物及以它为基础而制得的各种材料的总称。按分子结构中所带酯基不同可以分为脂肪族、脂环族、芳香族和脂肪 - 芳香族等几大类。并以双酚A型聚碳酸酯为最重要, 分子量通常为3 - 10万。在无特别说明情况下, 通常所说的聚碳酸酯都指双酚A型聚碳酸酯及其改性品种。由于其优良的机械性能, 俗称防弹胶。

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。

厦门金邦现售以下品牌的PC塑胶原料:

沙伯基础创新SABIC_LEXAN系列PC树脂、泰国三菱、日本高达、日本三菱、日本出光、

住友陶氏、德国拜耳:

牌子

型号

沙伯基础

121R-21051

241R

203R-NA9F026T

121R

945A

123R

940-701

HF1110

EXL1414-BK1A068

500R-131

3412-739

940A-116

940-NC

泰国三菱

S-3000R

S2000R

日本高达

K-40

K30FR

K-30

日本三菱

CLS-400

S3001R

S2001R

日本出光

IRY2200

IR2200

住友陶氏

301-22

德国拜耳

6555

6557

三明PC塑胶原料, 三明PC塑料, 三明PC工程塑料注塑工艺：

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。

陈经理18059282361

网址：<http://www.xmjintang.cn>

厦门金邦科技股份有限公司 厦门市枋钟路2370号1204室