

## 促销PC 日本三菱7022R 低粘度

产品名称	促销PC 日本三菱7022R 低粘度
公司名称	上海华颺国际贸易有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:日本三菱 型号:7022R 产地:日本三菱
公司地址	奉贤区明城路1088弄
联系电话	021-51096089 18301930343

## 产品详情

促销PC 日本三菱7022R 低粘度

促销PC 日本三菱7022R 低粘度

【上海华颺国际贸易有限公司现货】

PC 日本三菱工程 19UR

PC 日本三菱工程 2030R

PC 日本三菱工程 7020J-1

PC 日本三菱工程 7022E TW3

PC 日本三菱工程 7022FD2

PC 日本三菱工程 7022IR

PC 日本三菱工程 7022J

PC 日本三菱工程 7022L1

PC 日本三菱工程 7022R

PC 日本三菱工程 7022R BK

PC工程塑料的三大应用领域是玻璃装配业、汽车工业和电子、电器工业，其次还有工业机械零件、光盘、包装、计算机等办公室设备、医疗及保健、薄膜、休闲和防护器材等。PC可用作门窗玻璃，PC层压板广泛用于特殊场所的防护窗，用于飞机舱罩，照明设备、工业安全档板和防弹玻璃。

PC板可做各种标牌，如汽油泵表盘、汽车仪表板、货栈及露天商业标牌、点式滑动指示器，PC树脂用于汽车照明系统，仪表盘系统和内装饰系统，用作前灯罩，带加强筋汽车前后档板，反光镜框，门框套、操作杆护套、阻流板、PC被应用用作接线盒、插座、插头及套管、垫片、电视转换装置，电话线路支架下通讯电缆的连接件，电闸盒、电话总机、配电盘元件，继电器外壳，PC可做低载荷零件，用于家用电器马达、真空吸尘器，洗头器、咖啡机、烤面包机、动力工具的手柄，各种齿轮、蜗轮、轴套、导规、冰箱内搁架。PC是光盘储存介质理想的材料。

PC瓶（容器）透明、重量轻、抗冲性好，耐一定的高温和腐蚀溶液洗涤，作为可回收利用瓶（容器）。PC及PC合金可做计算机架，外壳及辅机，打印机零件。改性PC耐高能辐射杀菌，耐蒸煮和烘烤消毒，可用于采血标本器具，血液充氧器，外科手术器械，肾透析器等，PC可做头盔和安全帽，防护面罩，墨镜和运动护眼罩。PC薄膜广泛用于印刷图表，医药包装，膜式换向器。

聚碳酸酯的应用开发是向高复合、高性能、专用化、系列化方向发展，已推出了光盘、汽车、办公设备、箱体、包装、医药、照明、薄膜等多种产品各自专用的品级牌号。

日本三菱7022R

密度：1.18 - 1.22 g/cm<sup>3</sup>

线膨胀率：3.8 × 10<sup>-5</sup> cm/ ° C

热变形温度：135 ° C 低温-45 ° C

聚碳酸酯无色透明，耐热，抗冲击，阻燃B1级，在普通使用温度内都有良好的机械性能。同性能接近聚甲基丙烯酸甲酯相比，聚碳酸酯的耐冲击性能好，折射率高，加工性能好，不需要添加剂就具有UL94 V-0级阻燃性能。但是聚甲基丙烯酸甲酯相对聚碳酸酯价格较低，并可通过本体聚合的方法生产大型的器件。

聚碳酸酯的耐磨性差。一些用于易磨损用途的聚碳酸酯器件需要对表面进行特殊处理。

日本三菱7022R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、成形收缩率低、尺寸安定性良好；
- 4、耐疲劳性差；
- 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、尺寸安定性良好。

日本三菱7022R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。

日本三菱7022R用途：

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。

日本三菱7022R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。

日本三菱7022R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。

日本三菱7022R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，甚至还可用作人工肾、人工肺等人工脏器。

日本三菱7022R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、模型、LED灯外壳和手机外壳等。

日本三菱7022R改性用途：

改性PC的目的是为了增韧，改良成型加工性能，减少残余变形，增加阻燃性等，具体能改性PC的品种有：

PC/ABS可提高弯曲模量、耐热性、电镀性能等。

PC/PET、PBT工可改善耐药品性，耐溶剂料性等。

PC/PMMA加入有机玻璃可提高外观珠光色彩。

PC/PA、HIPS可提高冲击韧性、表面光洁度。

PC/HDPE可改善耐沸水性、耐老化性、耐气候性，而LDPE效果较差。

PC用玻纤或碳纤维进行增强改性，提高机械强度。

并用溴类阻燃剂和三氧化二锑，可制成阻燃级PC。

其他和聚砜、芳香族聚碳酸酯、聚甲醛、聚丙烯、聚苯乙烯都可以进行共混改性，达到经济性和性能之间的平衡。

## 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。

### 包装运输

聚碳酸酯（PC）产品一般采用普通编织袋包装，存放于干燥处，按普通物品贮运。

### 储运条件

密闭，阴凉，通风干燥处，并平整存放。