

透明食品级PC,台湾奇美PC-110

产品名称	透明食品级PC,台湾奇美PC-110
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	18.00/公斤
规格参数	台湾奇美:生产厂家 PC-110:型号 台湾:产地
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	021-13701971786 13701971786

产品详情

供应透明食品级PC,台湾奇美PC-110 奶瓶 冰箱产品

供应透明食品级PC,台湾奇美PC-110 奶瓶 冰箱产品

我们的地址：上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢电话：021-13701971786联系手机：13701971786
期待您的咨询

台湾旭美化成PC

供应台湾旭美化成PC PC-110 防火V2 中粘度

供应台湾旭美化成PC PC-110U 防火V2 中粘度 耐候级

供应台湾旭美化成PC PC-115 防火V2 低黏度

供应台湾旭美化成PC PC-122 防火V2 高流动

供应台湾旭美化成PC PC-122U 防火V2 高流动 耐候级

供应PC台湾奇美耐候级PC-116

高流动食品级PC 美国GE HF1140

PC 103R 美国GE 南沙GE 紫外线稳定和户外照明，内含脱模剂

PC 104R 美国GE 南沙GE FDA食品级，易脱模

PC 121R 美国GE 南沙GE 小型复杂零件，易脱模

PC 123R 美国GE 南沙GE 小型复杂零件，紫外线稳定，易脱模

PC 124R 美国GE 南沙GE FDA食品级，易脱模

PC 141R 美国GE 南沙GE 易脱模

PC EXL4019 美国GE 加纤9%耐寒-40度黑色

PC EXL4419 美国GE 加纤9%耐寒-40度黑色

注塑性能：

PC是结晶性塑料，有明显的熔点，220℃时熔化，350℃时就分解；一般加工温度为250℃--320℃；它

吸水，少量的水分可以引起它在高温时分解，在注塑时，必需要烘干，烘干温度可以用120℃烘干4-5小时

即可；

PC料的熔融粘度大，注塑时，需要用较大的压力；

PC在加工时，如果条件允许，可以用模温机提高模具温度，以降低产品的残余应力；如果是有嵌件的制品

，嵌件的直径小于1-2mm,可以不考虑预热，大一点嵌件应考虑预热，否则，会出现应力开裂；

PC的收缩率与加工条件和制品的壁厚无关，它的纵横向收缩率比较接近，因此，可以加工成精度很高的制

品；它的收缩率为：0.5‰；溢边值为：0.05mm。

APC添加UV（紫外线）稳定性：

在PC中加入紫外线稳定剂有助于保护材料，使其耐受较长期的阳光照射。太阳的辐射（尤其是光谱中的紫

外线部分）会降低PC的特性。添加紫外线稳定剂使材料能够承受更长时间的阳光照射。

PC添加脱模剂：

在PC中加入脱模剂可便于加工。其作用方式与注塑成形工艺中的润滑剂相似。

典型应用范围:

電腦外殼及周邊設備,房屋和建筑 - 玻璃窗,光學鏡片、矯正用護目鏡、太陽鏡,CDS, DVDS,保健產品,水瓶

,移動電話外殼,電子設備外殼,電器.

PC主要应用分类：

导光PC 主要用作 LCD 如：出光 LC1500

遮光PC 主要用做LCD 日本出光 URX2501

光扩散PC 主要用作LED灯罩 扩散率80~85% 如：日本帝人ML-1103

吹瓶PC 主要用作 矿泉水瓶 德国拜耳1239

光学PC 主要用作照相机、显微镜、望远镜的镜头，太阳眼镜镜片，汽车灯 透明度 90%光碟级
专做

光盘 流动性溶指60以上 三菱H-

其他分类：防静电PC，导电PC，加纤防火PC，抗紫外线耐候PC，食品级PC等

PC的工艺特点

成型性能

1.无定形料,热稳定性好，成型温度范围宽，流动性差。吸湿小，但对水敏感，须经干燥处理。成型收缩率

小，易发生熔融开裂和应力集中，故应严格控制成型条件，塑件须经退火处理。

2.熔融温度高，粘度高，大于200g的塑件，宜用加热式的延伸喷嘴。

3.冷却速度快，模具浇注系统以粗、短为原则，宜设冷料井，浇口宜取大，模具宜加热。

4.料温过低会造成缺料，塑件无光泽，料温过高易溢边，塑件起泡。模温低时收缩率、伸长率、抗冲击强

度高，抗弯、抗压、抗张强度低。模温超过120度时塑件冷却慢，易变形粘模

成型加工性：普通设备注塑或挤塑。由于结晶速度快，流动性好，模具温度也比其他工程塑料要求低。
在

加工薄壁制件时，仅需几秒钟，对大部件也只要40-60s即可。

a、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。

b、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。

c、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。

D、成型过程问题产生原因及解决办法

1、银丝

a、原材料受潮——干燥原料

b、树脂过热分解——减低成型温度

c、螺杆压缩比小，背压不足——增加背压

d、模温过低——加热模具

e、排气不良——模具分型面开排气槽

2、气泡

b、排气不良——改进模具设计

3、树脂变色、黑点

a、料筒、喷嘴积料——清理料筒和喷嘴

b、成型温度过高——降低成型温度

4、制品未充满

a、物料塑化不够——提高料筒温度

b、模具温度过低——提高模具温度

c、喷嘴溢料——调整模具位置

d、注射压力过低——提高注射压力

e、加料量过少——调整加料量

5、收缩真空泡

a、保压不足——延长保压时间

b、模温过低——提高模具温度

c、注射压力过低——提高注射压力

d、模具设计不合理——增加流道和浇口尺寸

e、成型温度较低——提高料筒温度

6、透明度降低

c、物料过热分解——降低成型温度

7、熔接痕

a、模具设计不合理——采用环形浇口和多点浇口

c、脱模剂过多——减少脱模剂用量

d、成型温度较低——提高料筒温度

8、制品开裂

- a、模温过低——提高模具温度
- b、成型温度较低——提高料筒温度
- c、物料的相对分子量过小——重新选择物料
- d、成型过程中相对分子量下降过多——严格干燥，缩短成型周期
- e、强行脱模——加大型腔斜度，改进模具结构

9、脱模困难

- a、模内冷却不充分——降低成型温度，延长成型周期
- b、型腔斜度太小——增加型腔斜度
- c、顶出装置不良——改进顶出装置
- d、模具表面粗糙——修整模具，使用脱模剂

10、翘曲

- b、凸模、凹模温差较大——减少凸模、凹模温差
- c、浇口位置和尺寸不合理——改进浇口结构

11、溢边

- a、注射压力过大——降低注射压力
- b、成型温度过高——降低料筒温度
- c、锁模力不足——提高锁模力
- d、模具加工精度不足——提高模具加工精度

关于产品信息

1，老板价格能不能再优惠？

答：我司秉承“薄利多销”的经营理念在生存中求发展，品质可靠，价格合理，是您的不二选择，量大批发

请电话联系商讨。

2，可以提供免费样品吗？

答：可以提供小样品，但是大部分原厂原包的原料是无法提供免费样品的，因为原厂原包原料一旦拆散，其

它客户就不会接受。但是如果客户确实有诚意长期合作，我们会酌情考虑提供样品。

3，免费样品包运费吗？

答：试样是不包运费的哦，一般快递，需要客户自理哦！

4，有专业的技术人员解决售后问题吗？

答：有的，我司有专业的技术人员协助客户解决成型中遇到的各种问题，但需要客户全力配合协助。