

江苏代理 沙伯基础（原GE）PC EXL1414

产品名称	江苏代理 沙伯基础（原GE）PC EXL1414
公司名称	苏州新塑语塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:沙伯基础（原GE） 型号:EXL1414 产地:美国
公司地址	苏州昆山市花桥仕泰隆17-6
联系电话	18550065082 18550065082

产品详情

江苏代理 沙伯基础（原GE）PC EXL1414

耐寒级PC沙伯基础EXL1414工程塑料原材料

PC塑胶原料通称聚碳酸酯，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***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。现已成为五大工程塑料中增长速度***快的通用工程塑料。

韩国三菱S-2000VR、S-3000VR

南沙SABIC(GE) 103R-111、1110、121R、141R-701、144-111、223R

BK、241R-111、243R-111、243R-111L、915UV、920 WH、920A-116、925 BK、925 WH、925A、925A-116、940A-116、943NC、945-701、945A-116、143R-111、241R-701、500R-731

、 945U

台湾旭美化成PC-110、 PC-110U、 PC-115、 PC-122

台湾陶氏4610-10、 4800-10、 700-BK、 EMERGE 8600

1、 加工特性：

PC是无定形材料，它的熔体粘度对温度敏感。由于PC在高温下易发生水解，制品质量对原料的含湿量很敏感，在成型前必须将原料须干燥至小于0.02%。PC可采用注塑、挤出、吹塑、流延等分法加工，也可进行粘合、焊接和冷加工。

2、 注塑加工：

(1) 塑料的处理：PC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100%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。

(2) 注塑机的选用 现在的PC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。

台湾出光A1600、 IR2200、 IR2500、 LC1500

日本出光AZ1900、 AZ1900T、 G2515、 GT2520

NC、 GZ250X、 GZ2520、 IR2200、 LC1700、 IR1900、 G-2520

GY、 N2200R、 LC1500、 A1600、 AK3020、 IR1900、 R2500

(3)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 ~1°左右。

(4) 熔胶温度 可用对空注射法来确定加。一般PC加工温度为270~320 ，有些工温度高低改性或低分子量PC为230~270 。

(5)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。

(6)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。在高温下停留时间过长，物料会降质，放也CO₂，变成黄色。

(7)注意事项 有的改性PC，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。

江苏代理 沙伯基础（原GE）PC EXL1414

财富热线：李生-18550065082