

【阻燃V2】PC韩国LG LD7600

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 【阻燃V2】PC韩国LG LD7600 |
| 公司名称 | 上海缘塑新材料有限公司 |
| 价格 | .00/kg |
| 规格参数 | 品牌:韩国LG 产地:韩国 特性:光扩散材料 |
| 公司地址 | 上海市奉贤区明城路 |
| 联系电话 | 021-31009739 15821669082 |

产品详情

PC韩国LG LD7600

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。

PC韩国LG LD7600

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。

粘接问题

编辑

根据不同需要，可以选择以下粘合剂：

- 1.G-933：单组分常温固化软弹性防震粘合剂，耐高低温，不同粘度粘接速度几秒至几个小时固化完毕，固化后胶层透明无痕迹；
- 2.KD-833瞬间粘接剂，可以数秒钟或数十秒钟快速粘合PC塑料，但胶层硬脆，不耐60度以上热水浸泡；
- 3.QN-505，双组分胶，胶层柔软，适合PC塑料大面积粘接或复合。但耐高温性能较差；
- 4.QN-906：双组分胶，耐高温；
- 5.G-988:单组份室温粘接胶，固化后是弹性体具有优秀的防水，防震粘合剂，耐高低温，1-2mm厚度的话，15分钟左右初固，5-6小时基本固化，有一定的强度。完全固化的话需要至少24小时。单组份，不需要混合，挤出后涂抹静置即可，无需加温[2]

注意事项

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