

长期现货PC韩国LG NF1009F 08R

产品名称	长期现货PC韩国LG NF1009F 08R
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 型号:NF1007F 10R 产地:韩国
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 NF1009F 08R

合成工艺:

1. 酯交换法

在碱性催化剂、高温、高真空的条件下，使双酚A与碳酸二苯酯进行酯交换，脱出苯酚，缩聚成聚碳酸酯。

2. 光气法

将双酚A先转变成钠盐，以双酚A钠盐的NaOH水溶液为一相，以通入光气的二氯甲烷为另一相，在常温常压下进行界面缩聚。

PC 韩国LG NF1009F 08R

PC韩国LG NF1009F 08R成型工艺及注塑常见缺陷分析

成型工艺

PC可注塑、挤出、模压、吹塑、热成型、印刷、粘接、涂覆和机加工，最重要的加工方法是注塑。成型之前必须预干燥，水分含量应低于0.02%，微量水份在高温下加工会使制品产生白浊色泽，银丝和气泡，PC在室温下具有相当大的强迫高弹形变能力。

2. 常见注塑缺陷分析

PC是一种较难加工的塑料。因此，在制品成型过程中往往会出现变色、黄纹、黑点、气泡、冷料斑、乱流痕等缺陷。

- 1) 应力问题
- 2) 射影、黑点等
- 3) 表面有起皮
- 4) 其他问题

加工条件：

聚碳酸酯的综合优良，特别适用于制造尺寸精密、形状复杂、承受轻负荷或较少冲击负荷的小型制件。加工过程中，粘度随温度的增加而降低，需严格控制原料干燥、注射温度、模具温度三大条件。

原料干燥

聚碳酸酯最突出的是高温下对微量水分的敏感性，加上熔融温度高，熔融粘度大，常因处理不当而出现开裂和其他质量事故，所以注塑前必须严格、进行干燥。经干燥后塑料水分含量应不大于0.02%，微量水分的存在可以使聚碳酸酯发生破坏性的降解，粘度下降，放出二氧化碳等气体，塑料变色，性能变坏。注成的光盘制品易带银丝、气泡，甚至破裂。水分含量越高，破坏性降解现象越严重。

PC注射温度

聚碳酸酯的热加工特性有两个：有较高的热稳定性和很宽的成型温度范围；由温度变化引起粘度变化较大，由剪切速率变化引起粘度变化较小。

即聚碳酸酯（PC）熔融流动性大受温度变化的影响，而压力的影响作用不大。所以历来都是把注塑温度的调节作为顺利进行成型和控制制件质量的有效手段。

但是，若温度过低，粘度大，供料不足，会导致制件表面收缩、起皱纹、无光泽、银丝紊乱；温度过高或高于320 且停留时间过长，会造成严重降解，导致制件带飞边、呈暗褐色、表面有银丝暗条、斑点和纹迹，内部有气泡，物理性能大幅下降。

模具温度

聚碳酸酯粘度高，流动性差，对剪切作用不敏感，冷却速度快，容易使制件表面产生缺陷，形成内部应力。

若模温过低，制件难充满型腔，或带有收缩率大、波纹、毛斑、暗条、空洞等表观缺陷，会增加制件残余。

若模温过高，制件冷却慢，成型周期长，表面光泽差，又会造成粘模，使顶出和脱模困难，制件桥区、翘曲变形。

注塑压力

注塑压力对制件性能影响主要表现在保压时间上。

保压时间短，制件收缩、或出现收缩空洞、真空泡；加长保压时间，尤其对大面积厚壁制件，可增加其密度，*****真空洞，提高尺寸稳定性；保压时间过长，会使制件产生内应力，容易开裂。

主要优点：

- 1、具*****度及弹性系数、高冲击强度、使用温度范围广；
- 2、高度透明性及染*****；
- 3、成形收缩率低、尺寸安定性良好；
- 4、耐疲劳性佳；
- 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。

主要性能：

- 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*****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。

塑料的粘接

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。

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:单组份室温硫化胶，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，10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。
6. KD-5606：UV紫外线固化胶，粘合透明PS片材及板材，可达无痕迹效果，需要用紫外线灯照射固化。粘后效果美观。但耐高温性能较差。