

山东现货PC德国科思创 拜耳 1795

产品名称	山东现货PC德国科思创 拜耳 1795
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:德国科思创 型号:1795 产地:德国
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德国科思创 拜耳 1795 良好的流动性

市场应用：

聚碳酸酯的应用开发是向高复合、高功能、专用化、系列化方向发展，目前已推出了光盘、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。

(1)用于建材行业。聚碳酸酯板材具有良好的透光性，抗冲击性，耐紫外线辐射及其制品的尺寸稳定性和良好的成型加工性能，使其比建筑业传统使用的无机玻璃具有明显的技术性能优势。

(2)用于汽车制造工业。聚碳酸酯具有良好的抗冲击、抗热畸变性能，而且耐候性好、硬度高，因此适用于生产轿车和轻型卡车的各种零部件，其主要集中在照明系统、仪表板、加热板、除霜器及聚碳酸酯合金制的保险杠等。根据发达国家数据，聚碳酸酯在电子电气、汽车制造业中使用比例在40%~50%，目前中国在该领域的使用比例只占10%左右，电子电气和汽车制造业是中国迅速发展的支柱产业，未来这些领域对聚碳酸酯的需求量将是巨大的。

(3)用于生产医疗器械。由于聚碳酸酯制品可经受蒸汽、清洗剂、加热和大剂量辐射消毒，且不发生变黄和物理性能下降，因而被广泛应用于人工血液透析设备和其他需要在透明、直观条件下操作并需反复消毒的医疗设备中。如生产高压注射器、外科手术面罩、一次性牙科用具、血液分离器等。

(4)用于航空、航天领域。近年来，随着航空、航天技术的迅速发展，对飞机和航天器中各部件的要求不断提高，使得PC在该领域的应用也日趋增加。据统计，仅一架波音型飞机上所用聚碳酸酯部件就达2500个，单机耗用聚碳酸酯约2吨。而在宇宙飞船上则采用了数百个不同构型并由玻璃纤维增强的聚碳酸酯部件及宇航员的防护用品等。

(5)用于包装领域。近年来，在包装领域出现的新增长点是可重复消毒和使用的各种型号的储水瓶。由于聚碳酸酯制品具有质量轻，抗冲击和透明性好，用热水和腐蚀性溶液洗涤处理时不变形且保持透明的优点，目前一些领域PC瓶已完全取代玻璃瓶。据预测，随着人们对饮用水质量重视程度的不断提高，聚碳酸酯在这方面的用量增长速度将保持在10%以上

直销PC德国科思创 拜耳 1795 良好的流动性

注塑工艺参数的设定：

1、成型温度其设定是以确保阻燃PC/ABS充分塑化为基准，应尽量使用低温区域，以防止材料降解。成型温度增加会明显地降低阻

PC/ABS的粘度，增加树脂的流动性，因而，使流动距离变长。原则上，当使用建议的成型温度上限时，应使熔胶滞留时间尽可能短，

免降解的产生。无卤阻燃PC/ABS成型温度一般为230 -270 。

2、螺杆转速和背压过高的螺杆转速会导致过大的剪切热，从而使熔融材料的实际温度大大高于设定温度，就有可能导致材料降解。

样，过高的背压，也会导致过大的剪切热，注塑时要注意。一般以在冷却时间内尽量完成计量来设定螺杆转速。同时要考虑材料塑化

态、螺杆回转时发生的剪切热、计量时间的稳定性和最小残留量的稳定性，建议转速设为30-70RPM。背压的调校应视原料的性能、干

情况、产品结构及质量状况而定,阻燃PC/ABS的背压一般调校在3-10kg/cm²。当产品表面有少许银丝、混色、缩水及产品尺寸重量变化

时,可适当增加背压；当射嘴出现漏胶、流涎、材料过热分解、产品变色及回料太慢时可考虑适当减低背压。

3、注塑速度选择注塑速度时，主要考虑制品的外观、模具的排气以及型腔内树脂流动的阻力。较快的注塑速度，一般会使流程加长，

合充填薄壁制品，并形成较好的表面光洁度，但过快的注塑速度会产生强剪切导致材料降解。而慢速注塑速度可以帮助避免浇口白晕、

射痕和流痕等缺陷。建议根据产品及模具结构采用分段阶梯式速度设定，以确保充填顺畅和制品外观。

直销PC德国科思创 拜耳 1795 良好的流动性

直销PC德国科思创 拜耳 1795 良好的流动性

直销PC德国科思创 拜耳 1795 良好的流动性