

供应原厂PC医疗级Rx1452科思创

产品名称	供应原厂PC医疗级Rx1452科思创
公司名称	上海华颺国际贸易有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:科思创Rx1452 型号:科思创Rx1452 产地:科思创Rx1452
公司地址	奉贤区明城路1088弄
联系电话	021-51096089 18301930343

产品详情

供应原厂PC医疗级Rx1452科思创

PC 德国科思创(拜耳) 原料注塑工艺：注塑料的处理PC塑胶原料的吸水率较大，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。注塑机选用PC塑料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。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，以减少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。熔胶温度可用对空注射法来确定加工温度高低。一般PC塑料加工温度为270-320℃，有些改性或低分子量PC塑胶原料为230-270℃。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。背压10bar左右的背压，在没有气纹和混色情况下可适当降低。滞留时间在高温下停留时间过长，物料会降质，放出CO₂，变成黄色。勿用LDPE、POM、ABS或PA清理机筒。应用PS清理。注意事项有的改性PC塑胶原料，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。

PC是几乎无色的玻璃态的无定形聚合物，有很好的光学性。PC高分子量树脂有很高的韧性，悬臂梁缺口冲击强度600~900J/m，未填充牌号的热变形温度大约为130℃，玻璃纤维增强后可使这个数值增加10°。

C。PC的弯曲模量可达2400MPa以上，树脂可加工制成大的刚性制品。低于100 ° C时，在负载下的蠕变率很低。PC耐水解性差，不能用于重复经受高压蒸汽的制品。

PC塑胶原料的吸水率较大，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。