

供应高粘度 德国科思创（拜耳）PC 3106

产品名称	供应高粘度 德国科思创（拜耳）PC 3106
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:3106 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

德国科思创（拜耳）PC 3106

PC是一种[非晶体](#)

工程材料，具有特别好的抗冲击强度、热稳定性、光泽度、抑制细菌特性、阻燃特性以及抗污染性。PC的缺口伊估德[冲击强度](#)（notched [Izod](#) impact strength）非常高，并且收缩率很低，一般为0.1%~0.2%。

德国科思创（拜耳）PC 3106

化学特性

PC有很好的机械特性，但流动特性较差，因此这种材料的注塑过程较困难。在选用何种品质的PC材料时，要以产品的最终期望为基准

。如果塑件要求有较高的[抗冲击性](#)

，那么就使用低流动率的PC材料；反之，可以使用高流动率的PC材料，这样可以优化[注塑](#)过程。

[PC塑胶原料](#)它是一种新型的[热塑性塑料](#)

，透明的度达90%，被誉为是透

明金属。它刚硬而具有韧性，具有较高的[冲击强度](#)，高度的[尺寸稳定性](#)

和范围很宽的使用温度、良好的电绝缘性能及[耐热性](#)

和无毒性，可以通过注射、[挤出成型](#)

。PC塑料的热性能优异，可在-100 -130 之间长期使用，[脆化温度](#)在-100 以下。

虽然[聚碳酸酯](#)

具有耐开裂和耐药品性较差，高温易水解，与

其它树脂的相容性

差，润滑性能不好，但是，可以通过加入其它的树脂或者无机填充剂进行改性，从而获得十分优异的性能。

德国科思创（拜耳）PC 3106

用途：1、电子电器：CD片、开关、家电外壳、信号筒、电容器、电话机壳体、电话交换机、信号继电器及零件等；2、汽车：保险杠、分电盘、安全玻璃等；3、工业零件：照相机本体、机具外壳、安全帽、潜水镜、安全镜片等；4、光学照明：大型灯罩、光学仪器的左右目镜筒等；5、高精度零件：电子计算机、视频录象机等；6、机械设备：各种齿轮、齿条、蜗轮、蜗杆、轴承、凸轮、螺栓、杠杆、曲轴、棘轮、机械设备壳体、罩盖及框架等；7、医疗器材：医用杯、筒、瓶、牙科器械、药品容器和手术器械，还可用作人工肾、人工肺等人工脏器；8、其它方面：建筑上用作中空筋双壁板、暖房玻璃等；纺织行业用作纺织纱管、纺织机轴瓦等；日用方面用作奶瓶、餐具、玩具、模型、绝缘接插件、线圈框架、管座、绝缘套管、矿灯的电池壳、绝缘皮包、录音带、彩色录象磁带等。

PC 德国科思创(拜耳) 3106应用：1.光学照明：用于制造大型灯罩、防护玻璃、光学仪器的左右目镜筒等，还可广泛用于飞机上的透明材料。2.电子电器：聚碳酸酯是优良的E（120）级绝缘材料，用于制造绝缘接插件、线圈框架、管座、绝缘套管、电话机壳体及零件、矿灯的电池壳等。也可用于制作尺寸精度很高的零件，如光盘、电话、电子计算机、视频录象机、电话交换机、信号继电器等通讯器材。聚碳酸酯薄膜还被广泛用作电容器、绝缘皮包、录音带、彩色录象磁带等。3.机械设备：用于制造各种齿轮、齿条、蜗轮、蜗杆、轴承、凸轮、螺栓、杠杆、曲轴、棘轮，也可作一些机械设备壳体、罩盖和框架等零件。4.器材：可作用途的杯、筒、瓶以及牙科器械、药品容器和手术器械，甚至还还可用作5.其它方面：建筑上用作中空筋双壁板、暖房玻璃等；在纺织行业用作纺织纱管、纺织机轴瓦等；日用方面作奶瓶、餐具、玩具和模型等。分类：防静电PC，导电PC，加纤防火PC，抗紫外线耐候PC，食品级PC德国科思创（拜耳）PC 3106

PC 德国科思创(拜耳) 3106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，浇口深度应有最厚部位的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°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，放也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。