

PC 1143 德国拜耳 抗紫外线，抗撞击性

产品名称	PC 1143 德国拜耳 抗紫外线，抗撞击性
公司名称	东莞市塑正塑化有限公司
价格	.00/kg
规格参数	PC:PC 型号:1143 产地:德国拜耳
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路75号12栋118室
联系电话	13592777159 15217378667

产品详情

厂家(产地)德国拜耳牌号1143销售方式品牌经销类型标准料

产品介绍

PC塑胶原料通称聚碳酸酯，聚碳酸酯英文名称为Polycarbonate，简称PC，它是一类分子链中含有碳酸酯结构的高分子化合物及以它为基础而制得的各种材料的总称。按分子结构中所带酯基不同可以分为脂肪族、脂环族、芳香族和脂肪 - 芳香族等几大类。并以双酚A型聚碳酸酯为重要，分子量通常为3 - 10万。在无特别说明情况下，通常所说的聚碳酸酯都指双酚A型聚碳酸酯及其改性品种。由于其优良的机械性能，俗称防弹胶。

应用范围：耐高能辐射杀菌，耐蒸煮和烘烤消毒，可用于采血标本器具，血液充氧器，外科手术器械，肾透析器等。汽车工业，汽车照明系统、内装饰系统、汽车前灯罩、反光镜框、阻流板；玻璃装配业，银行、大使馆、拘留所、公共场所的防护窗；各种标牌，汽车仪表板、露天商业标牌、点式滑动指示器；电子电气，接线盒、插座、垫片、电视转换装置、电话机、继电器外壳；工业机械零件，各种齿轮、轴套、冰箱内搁架、晶体二极管、各种零件；家用电器，家用电器马达、真空吸尘器、洗头器、烤面包机；光盘、计算机、休闲和防护器材等

产品物性表

高清晰 抗紫外线PC 德国拜耳 1143 抗冲击 透明级聚碳酸酯

加工工艺

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°-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。