

# PC 141R 美国SABIC易脱模，中粘度，可加工性良好，注射成型

产品名称	PC 141R 美国SABIC易脱模，中粘度，可加工性良好，注射成型
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:141R 产地:美国SABIC
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

本公司长期供应SABIC沙伯基础创新LEXAN 141R PC 沙伯基础(原美国GE)材料，原厂原包，可订柜货，产地有美国，南沙，西班牙，欧洲等，提供COA,S GS,MSDS,原厂物性表等相关资料，原装进口，价格美丽，欢迎来电咨询。

LEXAN 141R PC 沙伯基础(原美国GE)SABIC 产品特征: 特点：脱模剂 无卤  
特点：良好的加工性能 中等粘度 形式：微丸 加工方式：注塑成型

PC性能优异，透明度较高，冲击韧性好，耐蠕变，使用温度范围宽。PC的工艺特性：熔融粘度对剪切率的敏\*\*\*小，而对温度的敏\*\*\*大，无明显熔点，熔融体粘度较高，高温下树脂易水解，制品易开裂。

- 1、要增加熔体的流动性，不是用增大\*\*\*压力而应采用提高\*\*\*温度的办法来达到；
- 2、要求模具的流道、浇口短而粗，以减少流体的压力损失，同时要较高的\*\*\*压力；
- 3、在加工之前需进行充分的干燥处理，使其含水量控制在0.02%以下；
- 4、此外，在加工过程中对树脂还应采取保温措施，以防重新吸湿；

5、不仅需要合理的制品设计，还应正确掌握成型工艺，如提高模具温度，对制品进行后处理等可以减少或消除内应力。视产品的不同状况及时调正工艺参数。

**【塑正塑化】**--原材料进出口贸易领跑者，广东省塑料协会会员单位。

12年塑胶原材料生产贸易经验。

\*\*\*保证，库存稳定，价格美丽。

**成型工艺：**PC类塑胶，即使遇到非常低之水份也会产生水解而断键、分子量降低和物性强度降低之现象。因此在成型加工前，应严格地控制聚碳酸酯之水份在0.02%以下，以避免成型品的机械强度降低或表面产生气泡、银纹等之异常外观。PC对水极其敏感，所以注塑前必须充分干燥，使其含水量降低到0.02%以下，PC一般干燥条件：100~120℃，时间至少4小时以上；

**\*\*\*温度：**\*\*\*温度必须综合制品的形状、尺寸，模具结构。制品性能、要求等各方面的情况加以考虑后才能作出。一般在成型中选用温度在270~320℃之间，过高的料温如超过340℃时，PC将会出现分解，制品颜色变深，表面出现银丝、暗条、黑点、气泡等缺陷，同时物理机械性能也显著下降。PC对温度也很敏感，熔体粘度随温度升高而明显下降，料筒温度250~320℃（\*\*\*不要超过350℃），适当提高温度料筒温度对PC塑化有好处。必要时内应力退火，烘炉温度125~135℃，时间2小时，自然冷却到常温。

对PC制品的物理机械性能，内应力、成型收缩率等有一定的影响对制品的外观及脱模性有较大的影响，过低或过高的\*\*\*压力都会使制品出现某些缺陷，一般\*\*\*压力控制在80-120MPa之间，对薄壁，长流程，形状复杂，浇口较小的制品，为克服熔体流动的阻力，以便及时充满模腔，才选用较高的\*\*\*压力（120-145MPa）。从而获得完整而表面光滑的制品。流动性差，需用高压\*\*\*，但需顾及胶件残留大的内应力（可能导致开裂），\*\*\*速度：壁厚取中速，壁薄取高速。

**保压压力及保压时间：**保压压力的大小及保压时间的长短对PC制品的内应力有较大的影响，保压压力过小，补缩作用小易出现真空泡或表面出现缩凹，保压压力过大，浇口周围易产生较大的内应力，在实际加工中，常以高料温，低保压的办法来解决。保压时间的选择应视制品的厚薄，浇口大小，模温等情况而定，一般小而薄制品不需很长的保压时间，相反，大而厚的制品保压时间应较长。保压时间的长短可通过浇口封口时间的试验予以确定。

\*\*\*速度：对PC制品的性能无十分明显的影响，除了薄壁，小浇口，深孔，长流程制品外，一般采用中速或慢速加工，\*\*\*是多级\*\*\*，一般采用慢-快-慢的多级\*\*\*方式。

模具温度：模温控制：85~120 ，一般控制在80-100 就可以，对形状复杂，较薄，要求较高的制品，也可提高到100-120 ，但不能超过模具热变形温度。模温高以减少模温及PC料温的差异，可以降低制件的内应力。

螺杆转速与背压：由于PC熔体粘度较大，从有利塑化，有利排气，有利塑机的维护\*\*\*，防止螺杆负荷过大，对螺杆的转速要求不可太高，一般控制在30-60r/min为宜，而背压控制在\*\*\*压力的10-15%之间为宜。

仓库实拍：