# 台州PC制品 PC制品加工 广博橡塑

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 台州PC制品 PC制品加工 广博橡塑 |
| 公司名称 | 镇江广博橡塑制品有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 扬中市三茅街道港联村三沙路388号 |
| 联系电话 | 13852952838 |

# 产品详情

PC主要性能缺陷是耐水解稳定性不够高，对缺口敏感，耐有机化学品性，耐刮痕性较差，长期暴露于紫外线中会发黄。和其他树脂一样，PC制品工艺，PC容易受某些的侵蚀。PC材料具有阻燃性。性。PC主要性能缺陷是耐水解稳定性不够高，对缺口敏感，耐有机化学品性，PC制品加工，耐刮痕性较差，长期暴露于紫外线中会发黄。和其他树脂一样，PC容易受某些的侵蚀。PC材料具有阻燃性。性。

聚碳酸酯在成型制品前，PC制品厂家，应先将原料在120～130°C的热风循环烘箱中干燥处理10h左右，使原料的含水量小于0.03%。干燥处理后的原料，可采用挤出、注塑、吹塑和真空成型等方法。成型塑料各种板、管、容器和薄膜等制品。聚碳酸酯成型加工时，机筒的加料段温度在230°C左右，塑化段温度在250°C左右，均化段温度在270°C左右，注射压力在40～120MPa范围内，模具温度在100°C左右。为了消除制件的内应力，制品成型后要在120°C左右的温度中进行热处理。可采用油浴法，也可在烘箱中进行热处理。5、收缩真空泡a、保压不足————延长保压时间b、模温过低————提高模具温度c、注射压力过低————提高注射压力d、模具设计不合理————增加流道和浇口尺寸e、成型温度较低————提高料筒温度6、透明度降低a、原材料受潮————干燥原料b、模具温度过低————提高模具温度c、物料过热分解————降低成型温度7、熔接痕a、模具设计不合理————采用环形浇口和多点浇口b、模具温度过低————提高模具温度c、脱模剂过多————减少脱模剂用量d、成型温度较低————提高料筒温度8、制品开裂a、模温过低————提高模具温度b、成型温度较低————提高料筒温度c、物料的相对分子量过小————重新选择物料d、成型过程中相对分子量下降过多————严格干燥，缩短成型周期e、强行脱模————加大型腔斜度，改进模具结构9、脱模困难a、模内冷却不充分————降低成型温度，台州PC制品，延长成型周期b、型腔斜度太小————增加型腔斜度c、顶出装置不良————改进顶出装置d、模具表面粗糙————修整模具，使用脱模剂10、翘曲a、模内冷却不充分————降低成型温度，延长成型周期b、凸模、凹模温差较大————减少凸模、凹模温差c、浇口位置和尺寸不合理————改进浇口结构11、溢边a、注射压力过大————降低注射压力b、成型温度过高————降低料筒温度c、锁模力不足————提高锁模力d、模具加工精度不足————提高模具加工精度 台州PC制品-PC制品加工-广博橡塑(诚信商家)由镇江广博橡塑制品有限公司提供。台州PC制品-PC制品加工-广博橡塑(诚信商家)是镇江广博橡塑制品有限公司（www.zjgbxs.cn）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：胡长春。