

## 挤出级 PC Makrolon ET3227 德国拜耳

产品名称	挤出级 PC Makrolon ET3227 德国拜耳
公司名称	上海圆高塑化科技有限公司
价格	22.00/千克
规格参数	德国拜耳:ET3227 ET3227:德国拜耳 德国拜耳:PC
公司地址	上海市清浦区练塘镇章练塘路588弄15号
联系电话	15921708758

## 产品详情

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%。

供应德国拜耳Makrolon PC系列产品：

型号：PC Makrolon ETUV510

性能：PC /紫外线吸收剂集中，高粘度，容易释放，非常低的析出，特殊等级的复合挤压的聚碳酸酯等基础树脂，固体表，多壁板/ profiles。

型号：PC Makrolon ETUV530

性能：PC /紫外线吸收剂集中，高粘度，容易释放，非常低的析出，特殊等级的复合挤压的聚碳酸酯等基础树脂，固体表，多壁板/ profiles。

型号：PC Makrolon ETUV540

型号：PC Makrolon ET2613

性能：挤压，中等粘度，紫外线稳定，固体表。

型号：PC Makrolon ET3113

性能：挤压，高粘度，紫外线稳定，固体表，波纹板。

型号：PC Makrolon ET3117

性能：挤压，高粘度，紫外线稳定，容易释放，多壁板/ profiles，波纹板。

型号：PC Makrolon ET3127

性能：挤压，高粘度，分枝，紫外线稳定，容易释放，多壁板/ profiles。

型号：PC Makrolon ET3227

型号：PC Makrolon FR6901

性能：阻燃，UL 94 v-0/1.5mm，低粘度，紫外线稳定，容易释放，高反射率。

PC加工注意事项：

- 1.射出压力大，管内温度过高或滞留时间久时，易起热分解、变色及降低物性，须注意模温以85~120为准。水分控制在0.02 % 以下，以120 干燥4个小时，勿超过150 。
- 2.对厚的成品尤其不易成型，因成品易生残留应力，会造成日后破裂，因此宜用粉末状的硅利康作离模剂，勿用液状离模剂。
- 3.成型须高温及高压，须使用螺杆式成型梭。
- 4.材料于使用前预作充分干燥。
- 5.浇口，流道设计应有较小的流动阻抗。
- 6.成型品设计应有近接之肉厚，避免有金属件镶嵌。退缩倾斜须在2度以上。
- 7.加热温度230~310 ，模具温度80~120 ，料管温度260~310，喷嘴温度280~320 ，射出压力800~1500K G/Cm<sup>2</sup>、低操作温度260 。
- 8.成型收缩率0.4~0.7 %、比重1.2~1.5。
- 9.使用除湿干燥机，干燥温度为105~120 （0.02~0.03 % 以下），需时2~4小时；料管温度一段为260~270 ，二段为260~270 ，三段为240~250 ，四段为220~230 ，模具表面温度40~60 ；温度设定：射嘴230~300 ，前段260~280 ，中段265~275 ，后段250~270 ；螺杆转速40~160rpm，模具温度80~120 ，射出压力1000~1400kg/ Cm<sup>2</sup>，背压5~15kg，螺杆压缩比为2.4，L/D为15~24。