

PC上海（拜耳）科思创6557

产品名称	PC上海（拜耳）科思创6557
公司名称	上海牵献塑化有限公司销售部
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥镇环城南路1338-1幢
联系电话	吴经理17317157608 18721215148

产品详情

PC上海（拜耳）科思创6557

科思创（PC一级代理商）优点:可根据客户要求，为客户提供：UL、FDA、材质报告、ISO、ASTM物性资料、ROHS(SGS)报告、物质安全资料表（MSDS）等

科思创（PC一级代理商）优势:证书齐全，正规渠道，交易灵活，价格合理，量大价美.当天下订当天发货。

公司开具：可开具13%增值税发票

运费物流：长三角、珠三角、1000千克以上可含运费、长三角快递费约为20元/包（25千克）

售后服务：如发现货物与所需材料不符合，无理由退（换）货

技术支持：本公司有数名专业从事化学工业技术的人员为顾客解决加工成型中的技术难题！

注意事项

- 1、注射温度视原料的分子量、制品的形状和尺寸、注塑机的类型而相应调整。
- 2、注射速度建议采取多级注射，采用慢-快-慢的方法。
- 3、注射压力视制品的形状和尺寸而定，柱塞式注塑机一般为100—160MPa，螺杆式注塑机为70—140MPa。

4、成型周期视制品壁厚和注射量而定，一般情况下充模时间较短，保压时间较长，冷却时间以脱模时不引起制品变形为原则。

5、模具温度视制品的形状、厚薄而定，适当提高模具温度有利于脱模，提高产品质量。

6、制品后处理：对于形状复杂、带有金属嵌件、使用温度极低或很高的制品有必要进行后处理——消除或减少内应力。

方法：制品置于烘干箱后开始升温，由室温升至100—105时保温10—20min，继续升温至120—125时保温30—40min，然后缓慢冷却至60以下取出。