

PC 德国拜耳 2858 食品级 耐水解V-2中粘度 易脱模

产品名称	PC 德国拜耳 2858 食品级 耐水解V-2中粘度 易脱模
公司名称	东莞市帝邦塑料有限公司
价格	26.00/KG
规格参数	厂家(产地):德国拜耳 牌号:2858 发货地:广东东莞
公司地址	东莞市樟木头镇塑金国际19栋110
联系电话	13428455336

产品详情

PC统称聚碳酸，因为其优质的物理性能，别名EXO胶。PC具备冲击韧性高、应用温度覆盖面广、绝缘特性好（但防电弧特性不会改变）、规格可靠性好、全透明等特性。在电焊工商品、电仪机壳、电子设备零部件上被普遍应用。PC的改性材料商品较多，一般有加上玻纤、矿物填充料、有机化学无卤阻燃剂、其他塑胶等。PC的流通性较弱，生产加工温度较高，因而其很多级别的改性工程塑料的生产加工必须专业的熔融注入构造。

1、 塑胶的解决PC的吸水性很大，生产加工前一定要加热干燥，纯PC干燥120 ，改性材料PC一般用110 温度干燥4钟头之上。干燥时间不可以超出10钟头。一般能用对空挤压法分辨干燥是不是充足。

再生颗粒的应用占比达到20%。在一些状况下，可100 %的应用再生颗粒，具体分量要视产品的质量规定而定。再生颗粒不可以另外混和不一样的塑料母粒，不然会比较严重毁坏制成品的特性。

2、 塑料机的采用如今的PC产品因为成本费以及它层面的缘故，要用改性工程塑料，非常是电焊工商品，还须提升防火安全特性，在阻燃性的PC和其他塑料合金商品成形时，对塑料机熔融系统软件的规定是混和好、抗腐蚀，基本的熔融挤出机螺杆无法保证，在购买时，一定要事先表明。

3、 磨具及进胶口设计方案普遍磨具温度为80-100 ，加玻璃纤维为100-130 ，中小型产品能用针型进胶口，进胶口深层需有较为厚位置的70%，其他进胶口有环状及正方形。

进胶口越大越好，以降低塑胶被过多裁切而导致缺点。排出气孔的深层应低于0.03-0.06mm，流道尽可能短而圆。出模倾斜度一般为30 -1 ° 上下。

4、 熔胶温度能用对空注射法来明确生产加工温度高矮。一般PC生产加工温度为270-320 ，一些改性材料或低相对分子质量PC为230-270 。

5、 注入速率多见用偏慢的注入速率成形，如打电气开关件。普遍为慢速度 快速成型技术。

6、凝汽式10bar上下的凝汽式，在沒有气纹和混合色状况下可适度减少。

7、停留時間在高溫下等待时间太长，原材料会降质，放也CO₂，变为淡黄色。勿用LDPE、POM、ABS或PA清洗设备筒。运用PS清除。

8、常见问题有的改性材料PC，因为收购频次过多（相对分子质量减少）或各种各样成份混炼胶不匀，易造成暗红色液體泡。