

现货PC RS-2001R 三菱材质证明

产品名称	现货PC RS-2001R 三菱材质证明
公司名称	东莞市凯硕塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:日本三菱 规格:25KG/包 包装:原厂原包
公司地址	樟木头奥园塑金国际15栋109
联系电话	0769-21122780 13622628657

产品详情

PC RS-2001R 日本三菱工程的性能特点：

1、良好的透明性，透光率达90%，是较PMMA耐热性好的透明材料（140°）；2、良好的耐低温性能，可在-100度-140度下长期使用；3、突出的抗冲击性能、抗蠕变性和尺寸稳定性；突出的抗冲击性能、抗蠕变性和尺寸稳定性；4、在宽温度（-100-140°）和宽频率（60-10106Hz）下电绝缘良好；在宽温度（100~ ）和宽频率（ Hz）下电绝缘良好；下电绝缘良好；5、良好的加工性（注、挤、吹、流涎、压等）。PC RS-2001R 日本三菱工程注射工艺 1、注塑机调整成型参数（视原料分子量高低调整）：料筒温度：前部250—310，中部240—280，后部230—250。喷嘴温度：比后部低10。模具温度：70—120。注射压力：70—140MPa。螺杆转速：30—120r/min。成型周期：注射1—25s，冷却5—40s。PC RS-2001R 日本三菱工程的加工 PC可注塑、挤出、模压、吹塑、热成型、印刷、粘接、涂覆和机加工，重要的加工方法是注塑。成型之前必须预干燥，水分含量应低于0.02%，微量水份在高温下加工会使制品产生白浊色泽，银丝和气泡，PC在室温下具有相当大的强迫高弹形变能力。冲击韧性高，因此可进行冷压，冷拉，冷辊压等冷成型加工。挤出用PC分子量应大于3万，要采用渐变压缩型螺杆，长径比1：18~24，压缩比1：2.5，可采用挤出吹塑，注-吹、注-拉-吹法成型高质量，高透明瓶子。PC合金种类繁多，改进PC熔体粘度大（加工性）和制品易应力开裂等缺陷，PC与不同聚合物形成合金或共混物，提高材料性能。具体有PC/ABS合金，PC/ASA合金、PC/PBT合金、PC/PET合金、PC/PET/弹性体共混物、PC/MBS共混物、PC/PTFE合金、PC/PA合金等，利有两种材料性能优点，并降低成本，如PC/ABS合金中，PC主要贡献高耐热性，较好的韧性和冲击强度，高强度、阻燃性，ABS则能改进可成型性，表观质量，降低密度。日本三菱工程 PC RS-2001R的成型性能；1.无定形料，热稳定性好，成型温度范围宽，流动性差。吸湿小，但对水敏感，须经干燥处理。成型收缩率小，易发生熔融开裂和应力集中，故应严格控制成型条件，塑件须经退火处理。2.熔融温度高，粘度高，大于200g的塑件，宜用加热式的延伸喷嘴。3.冷却速度快，模具浇注系统以粗、短为原则，宜设冷料井，浇口宜取大，模具宜加热。4.料温过低会造成缺料，塑件无光泽，料温过高易溢边，塑件起泡。模温低时收缩率、伸长率、抗冲击强度高，抗弯、抗压、抗张强度低。模温超过120度时塑件冷却慢，易变形粘模。

科技飞速发展的当下，学习已经成为每人终身的事情，学习新知识努力变强，跟上时代。谈到学习、发展，小到个人大到公司，一定先要定好计划，否则行动起来一定是盲目低效的

