

# PC 6557 BK科斯创代理

产品名称	PC 6557 BK科斯创代理
公司名称	东莞市辉众塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场壹期新一栋4号（注册地址）
联系电话	86-0769-82863609 13268638988

## 产品详情

德国拜耳公司Makrolon 6557 PC主要性能：

Makrolon 6255 PC无溴，无氯漂白阻燃Makrolon 6265 X PC无溴，无氯漂白阻燃Makrolon 6267 X PC无溴，无氯漂白阻燃Makrolon 6455 PC无溴，无氯漂白阻燃Makrolon 6457 PC无溴，无氯漂白阻燃Makrolon 6485 PC阻燃，良好的脱模，中等粘度Makrolon 6487 PC阻燃，良好的脱模，中等粘度Makrolon 6555 PC阻燃，良好的脱模，中等粘度Makrolon 6557 PC无溴，无氯漂白阻燃Makrolon 6717 PC阻燃，良好的脱模，高粘度Makrolon 8025 PC良好的脱模，高粘度Makrolon 8035 PC良好的脱模，高粘度

PC产业应用及其产品：

1、电子电器：CD片、开关、家电外壳、信号筒、电器外壳、电器部件、咖啡壶、计算器零件、电气零件。2、运输：保险杆、分电盘、安全玻璃。3、工业零件：照相机本体、机具外壳、安全帽、潜水镜、安全镜片、电动工具外壳、透明件、防弹玻璃、精密机械零件、螺帽、齿轮、、建筑：涂料。4、日用品：家庭用品、胶卷、果汁机、吹风机、奶瓶。

成型条件与注意事项：

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。

[1] 水份控制在0.02%以下

[2] 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，须使用螺杆式成形梭。

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。再者，退缩倾斜须在2°以上。

7. 成型收缩率0.4 ~ 0.7%，比重1.2 ~ 1.5。

8. 加热温度230 ~ 310℃，模具80℃温度 120℃，料管温度260 ~ 310℃，喷出料温度280 ~ 320℃，射出压力800 ~ 1500kg/cm<sup>2</sup>，操作温度260℃。

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、料管温度段为260 ~ 270℃；第二段为260 ~ 270℃；第三段为240 ~ 250℃；第四段为220 ~ 230℃；模具表面温度40 ~ 60℃。

10. 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/DO 15 ~ 24。