

(阻燃级) PC LN-1250G

产品名称	(阻燃级) PC LN-1250G
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	21.00/kg
规格参数	厂家:日本帝人PC 牌号:LN-1250G 规格级别:阻燃型
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

产品详情

(阻燃级) PC LN-1250G

防火阻燃级PC GN-3630H日本帝人 加30%玻纤

耐磨损PC LV-2250Y日本帝人阻燃V-2

耐磨级PC LS-2250日本帝人 阻燃V-2

高耐磨PC GS-3430日本帝人 30%玻纤

电磁屏蔽PC EN-8515N日本帝人 高刚性 阻燃

抗冲击PC AM-1800日本帝人 耐热 阻燃

高粘度PC K-1300Y日本帝人 易脱模

易脱模级PC LD-1000RM日本帝人 高反射性

高流动PC L-1225Y日本帝人 低粘度 , 易脱模

高流动PC L-1250Y日本帝人 中粘度 , 易脱模

高流动PC LV-2225L日本帝人 低粘度 易脱模

高流动PC L-1225ZL 100日本帝人 低粘度 抗紫外线

聚碳酸酯 (PC) 注射工艺

PC通称聚碳酸酯，由于其优良的机械性能，俗称防弹胶。PC具有机械强度高、使用温度范围广、电绝缘性能好（但防电弧性能不变）、尺寸稳定性好、透明等特点。在电工产品、电仪外壳、电子产品结构件上被广泛使用。PC的改性产品较多，通常有添加玻璃纤维、矿物质填料、化学阻燃剂、其它塑料等。PC的流动性较差，加工温度较高，因此其许多级别的改性材料的加工需要专门的塑化注射结构。

1、塑料的处理

PC的吸水率较大，加工前一定要预热干燥，纯PC干燥120℃，改性PC一般用110℃温度干燥4小时以上。干燥时间不能超过10小时。一般可用对空挤出法判断干燥是否足够。

再生料的使用比例可达20%。在某些情况下，可的使用再生料，实际份量要视制品的品质要求而定。再生料不能同时混合不同的色母粒，否则会严重损坏成品的性质。

2、注塑机的选用

现在的PC制品由于成本及其它方面的原因，多用改性材料，特别是电工产品，还须增加防火性能，在阻燃的PC和其它塑料合金产品成型时，对注塑机塑化系统的要求是混合好、耐腐蚀，常规的塑化螺杆难以做到，在选购时，一定要预先说明。华美达公司有专用的PC螺杆供客户选用。

3、模具及浇口设计

常见模具温度为80℃，加玻纤为130℃，小型制品可用针形浇口，浇口深度应有厚部位的70%，其它浇口有环形及长方形。

浇口越大越好，以减低塑料被过度剪切而造成缺陷。

排气孔的深度应小于0.03-0.06mm，流道尽量短而圆。

脱模斜度一般为30°-1°左右。

4、熔胶温度

可用对空注射法来确定加工温度高低。一般PC加工温度为270-320℃，有些改性或低分子量PC为230-270℃。

5、注射速度

多见用偏快的注射速度成型，如打电器开关件。常见为慢速—快速成型。

6、背压

10bar左右的背压，在没有气纹和混色情况下可适当降低。

7、滞留时间

在高温下停留时间过长，物料会降质，放出CO₂，变成黄色。勿用LDPE、POM、ABS或PA清理机筒。应用PS清理。