

深圳市骏烨复合材料有限公司

SHENZHEN JUNYE COMPOSITE MATERIALS CO., LTD

POLYTOP 鼎塑®增强材料

POLYTOP 鼎塑® PC 增强材料，是以聚碳酸酯 PC 作为主体原料，混以短玻纤及其它助剂复合而成，

PC C2810G 原料，是以 10%玻纤增强，具有流动性好，易成型，高抗冲击、机械强度及耐疲劳性佳等优点。注塑成型，特别适用于手机、笔记本电脑、MP3、MP4、GPS 导航、数码相框、电子书等外壳及相关部件类产品的生产。

一般物性：规格：C2810G

项目 Items	单位 Units	测试方法 Test Method	结果 Result
比重 Density	g/cm ³	ASTM D-792	1.25
洛氏硬度 Rockwell	R	ASTM D-785	110
吸水率 Water Absorption	23°C, 24hrs	ASTM D-570	0.12
拉伸强度 Tensile Strength	Mpa	ASTM D-638	66
弯曲强度 Flexural Strength	Mpa	ASTM D-790	105
弯曲模量 Flexural Modulus	Mpa	ASTM D-790	3250
埃卓冲击强度(有缺口) Izod Impact Strength(notched)	Kg/cm ²	ASTM D-256	58
热变形温度(1.82MPa) Heat Distortion Temp	°C	ASTM D-648	120
模塑收缩率 Molding Shrinkage	%	ASTM D-955	0.2—0.4
熔融指数 Melt Flow Index	g/10 min	ASTM D-1238	10
阻燃等级 Flammability	--	UL 94	V1

注意：

- * 以上数值为材料的代表性测试值、并非该规格材料的最高或最低值。
- * 本资料是根据本公司积累的经验及实验数据作成的，本文所示数据对在不同的条件下使用的制品不一定能完全适用。
- * 因此其内容并非能保证完全适用于客户的使用条件，引用或借用时请客户作最终判断。

TEL: 0755-27558636

FAX: 0755-27558656

Http: //www.polytop.com.cn Email: polytop@163.com

地址：深圳市宝安区松岗街道楼岗工业区

深圳市骏烨复合材料有限公司

SHENZHEN JUNYE COMPOSITE MATERIALS CO., LTD

PC C2810G可以通过大多数的注塑机进行模塑。其在常温下的含水率约为0.12%，为了生产出优质的成型品，必须对它进行充分的干燥，使含水率控制在0.02%以下，防止因树脂水解引起性能降低、起泡、银纹等问题。

具体加工条件请参考以下建议：

① 预干燥条件：

干燥机类型	箱式热风干燥机	料斗干燥器
烘干温度	110—130 ℃	110—130 ℃
烘干时间	3-5小时	3-5小时
注意事项	物料层厚控制在3CM以下。注射机的料斗应加热，使物料温度保持在100-120℃之间，防止吸湿。	连续成型时请使用具有5小时连续成型容量的干燥器。如果是除湿型的，干燥效果会更好。

② 基本成型条件：

条 件	温 度	单 位
喷嘴温度	280-290	℃
前段温度	270-290	℃
中段温度	260-280	℃
后段温度	250-270	℃
模具温度	80—110	℃
螺杆速度	80-150	Rpm
注塑压力	30-60	MPa
推荐注射量	40-60	%

注意事项：

- 清洗料筒

开机前或后都应料筒清洗干净，最常用的清洗料是通用级聚苯乙烯、聚乙烯、聚丙烯、压克力等进行清洗，也可用日本旭化成生产的“爱塑洁成型机清洗剂”进行针对性的清洗。

- 二次加工

POLYTOP®树脂适合于一般的二次加工，如喷漆、烫金、超声波焊接及电镀。由于聚碳酸酯对溶剂较为敏感，若二次加工中有需要使用，则应小心选择。

- 回收料的使用

加工 **POLYTOP**®树脂时产生的边角料可回收循环使用，但应小心避免污染。通常建议回收料的含量小于20%，以保证最终产品的物性及色泽。由于回收再利用时，料粒径较大且呈不规则状，干燥时间应延长至五或六小时。

TEL: 0755-27558636

FAX: 0755-27558656

Http: //www.polytop.com.cn Email: polytop@163.com

地址: 深圳市宝安区松岗街道楼岗工业区