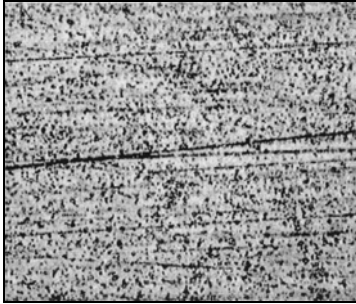


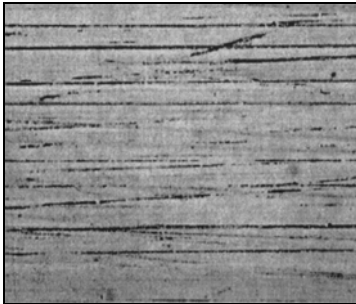
WONDERLOY[®] (PC/ABS)



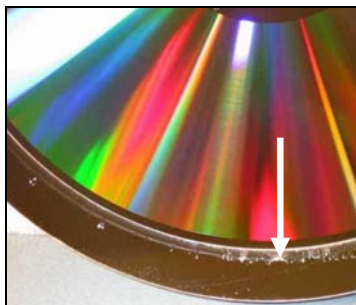
奇美實業股份有限公司
CHI MEI CORPORATION



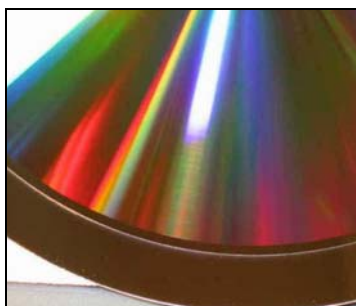
光氣法 PC 置放於金屬板上，加熱至 300°C，保持 24 小時，可清楚地發現金屬板被腐蝕的痕跡。



同上圖相同實驗條件，改用奇美的非光氣法 PC，金屬板看不出有被腐蝕痕跡。



在 Sumitomo Disc III 射出機上，380°C 的射溫，以光氣法 PC 成型 DVD，2000 模成型週期後可於模具邊緣發現明顯的“模汗”。

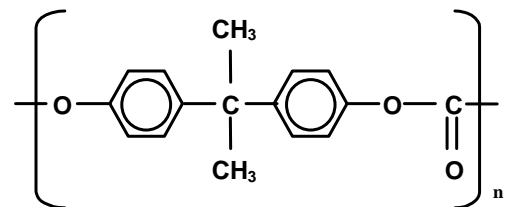


同上圖的成型條件，改以奇美的光學級 PC 成型，2000 模成型週期後，模具邊緣幾乎找不到“模汗”。

■ 簡介：

奇美實業股份有限公司所製造的WONDERLITE® 聚碳酸酯樹脂(簡稱PC)與WONDERLOY® PC/ABS 樹脂是由目前世界上最先進的“非光氣熔融法製程”所生產的。與傳統的光氣法制程比較，奇美所使用的製程中沒有使用毒性化合物當作其原副料也未使用任何溶劑，並且除了機器與管路的必要的冷卻用途外，完全不使用水，所以不會對環境造成不良的影響。

WONDERLITE® 聚碳酸酯樹脂是由丙二酚 (Bisphenol A)與碳酸二苯酯(Diphenyl Carbonate)所聚合而成的一種樹脂，其分子結構如下圖所示。WONDERLITE® 聚碳酸酯樹脂的優異透明性、高耐熱性、超高耐衝擊性、尺寸安定性…等等，使其適用的範圍相當的廣泛。舉凡 3C 產品、電子電機產品、精密機器、儀器產品、汽機車部品、運動用品、休閒娛樂相關用品、衛浴衛生相關產品…等等，都可以發現PC樹脂的應用。



■ 奇美 PC 的特性：

- ◎ 不含氯 (Chlorine) :
不會腐蝕模具
- ◎ 寡聚合物 (oligomer) 含量較低：
模汗相對較輕微
- ◎ 優異的流動性：
 - 可以較低的溫度成型
 - 可以降低成型週期時間
 - 加工範圍較寬廣

■ **WONDERLOY® PC/ABS** 之代表物性：

特性	試驗法	單位	試驗條件	WONDERLOY® PC/ABS				
				無鹵阻燃級		一般級		
				PC-510	PC-540	PC-345	PC-365	PC-385
流動係數	ASTM D1238	g/10min	260°C, 2.16kg	22	22	-	-	-
			260°C, 3.8kg	-	-	13	13	13
螺旋流動長度	CHIMEI 方法	mm	260°C 1x4.8mm	157	112	119	98	83
比重	ASTM D792	-	23/23°C	1.16	1.18	1.10	1.13	1.14
吸水率	ASTM D570	%	24hr at 23°C	0.4	0.4	0.4	0.4	0.4
引張強度, 降伏點	ASTM D638	Kg/cm ²	23°C	500	600	500	540	540
延伸率	ASTM D638	%	23°C	110	100	85	85	90
彎曲強度	ASTM D790	Kg/cm ²	23°C	800	910	750	800	800
彎曲模數	ASTM D790	Kg/cm ²	23°C	25000	25100	23000	23000	23500
Izod 缺口衝擊強度	ASTM D256	Kg · cm/cm	1/8"	72	65	49	55	65
熱變形溫度, 未退火	ASTM D648	°C	18.6 Kg/cm ² 120°C/hr	78	92	95	106	108
軟化點溫度, 未退火	ASTM D1525	°C	1Kg 50°C/hr	92	107	125	136	139
線膨脹係數	ASTM D696	x10 ⁻⁵ cm/cm/°C	40~100°C	6~8	6~8	6~8	6~8	6~8
成型收縮率	ASTM D955	%	-	0.4-0.6	0.4-0.6	0.4-0.6	0.4-0.6	0.4-0.6
燃燒率	UL 94	-	-	1.5mm V-0 2.0mm 5VB	1.5mm V-0 2.0mm 5VB	1.5mm HB 3.0mm HB	1.5mm HB 3.0mm HB	1.5mm HB 3.0mm HB
產品特性/主要應用				高流動	高耐熱	高流動	高耐熱 高衝擊	超高衝擊

請注意：上表數據僅供參考用

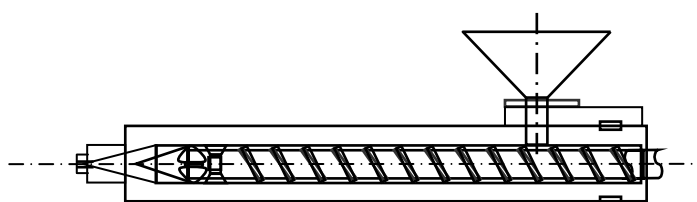
■ WONDERLITE® and WONDERLOY® 之預乾燥建議條件：

在使用 WONDERLITE® 聚碳酸酯樹脂與 WONDERLOY® PC/ABS 樹脂成型之前，請先使用除濕型乾燥機預先乾燥，以確保成型品的外觀品質。乾燥時，請參考下列之乾燥條件：

規格	乾燥條件
PC-175	120°C, 4hr
PC-108 / 110 / 115 / 122	120°C, 4hr
PC-108U / 110U / 115U / 122U	120°C, 4hr
PC-110L	120°C, 4hr
PC-110V / 122	120°C, 4hr

規格	乾燥條件
PC-345	80~100°C, 4hr
PC-365	80~100°C, 4hr
PC-385	80~100°C, 4hr
PC-510	85°C, 3-4hr
PC-540	90°C, 3-4hr

■ WONDERLITE® and WONDERLOY® 之射出成型建議條件：



規格 / 應用		噴嘴	壓縮段	進料段	模溫	
PC-175	CD 系列	max.(°C)	330	330	45 - 85	
		min.(°C)	270	310		
	CD-R	max.(°C)	330	345	320	95 - 110
		min.(°C)	270	325		
	DVD 系列	max.(°C)	350	385	320	90 - 128
		min.(°C)	270	360		
PC-122 / 122U	max.(°C)	300	310	300	70 - 120	
	min.(°C)	240	240			220
PC-115 / 115U	max.(°C)	300	310	300	70 - 120	
	min.(°C)	250	250			230
PC-110 / 110U / 110L / 110V	max.(°C)	310	320	300	70 - 120	
	min.(°C)	250	250			230
PC-108 / 108U	max.(°C)	320	330	300	70 - 120	
	min.(°C)	250	250			230
PC-345, PC-365, PC-385	max.(°C)	260	270	230	50 - 100	
	min.(°C)	220	230			200
PC-510, PC-540	max.(°C)	250	260	230	40 - 70	
	min.(°C)	220	230			200

請注意：上表數據僅供參考用。

■ 清理料管建議 (Purging)：

熱分解性的材料不可用於清除殘存於射出機或押出機料管中的 WONDERLITE® 聚碳酸酯樹脂與 WONDERLOY® PC/ABS 樹脂。一般用於 PC 與 PC/ABS 的清管劑多為熱安定性樹脂，例如聚乙烯 Polyethylene(PE)、聚丙烯 Polypropylene(PP)...等，即是廣為業者使用的清管材料。