

主要PC供应商通用牌号对照											
供应商	LG	BAYER	SABIC	帝人	三菱	三养（韩国三菱）	出光	湖石	俄罗斯	三星	奇美
产地	South Korea	上海	中东南沙	嘉兴日本	泰国	韩国	日本台湾	韩国	俄罗斯喀山	韩国丽水	台湾
商标	Lupoy	Makrolon	Lexan	Panlite	Novarex/Lupilon	Trilex	Taflon		WONDERLITE		
5—9 MFI											
通用级	1301-7	3103	101		E2000R	3027I	IR2500	PC-1070	PC007		
			101R			3027IR					
			201R								
食品级	1201-8	3108	104R		E2001R	3027FD					
抗UV级	1302-5	3103	103R		E2000UR	3027U	V2500				
	1302-8										
	1303-7							PC-1070U			
V2阻燃级			201R								
10-15 MFI											
通用级	1300-10	2805	141R	L-1250Y	S2000R	3025IR	IR2200	PC-1100	PC010		PC110
		2605		L-1250Y					PC015		
食品级	1201-10	2858	144R		S2001R	3025FD				SC-1100R	
	1201-15	2658						PC-1150			
抗UV级	1302-10	2807	143R	L-1250Z	S2000UR	3025U	V2200	PC-1100U		SC-1100UR	
	1303-10	2607									PC-110U
	1303-15							PC-1150U			PC-115U
V2阻燃级	1301V-10	2605	241R	L-1250Y		3025N2	IRY2200				
				L-1225Y							
16-24 MFI											
通用级	1201-22	2405	121R		S3000R	3022IR	IR1900	PC-1220	PC022		
						3020IR					

食品级	1201-22	2458	124R		S3001R	3022FD				SC-1220R	PC-122
						3020FD					
抗UV级	1303-22	2407	123R		S3000UR	3022U		PC-1220U		SC-1220UE	PC-122U
						3020U					
V2阻燃级	1301EP—22	2405	223R	L-1225L							
25以上 MFI											
通用级			HF1110				IR1700				
食品级											
抗UV级		2207									
V2阻燃级	1301EP-30	2205									
注1. LG:韩国LG化学PC装置产能为13万吨/年，生产线2条。PS:成型工艺：除1303-15，1201-10是可以注塑挤出成型的牌号外，其余均为注塑成型。											
注2. BAYER：上海拜耳PC装置产能为20万吨，生产线2条。PS:成型工艺：注塑成型											
注3. GE：SABIC中东装置组包括26万吨/年聚碳酸酯(PC)装置及24万吨/年双酚A装置，其中PC装置包含生产线4条，于2011年7月份投产。PS:成型工艺：除3412-739增强之外，其余均为注塑成型。											
注4. 帝人：嘉兴帝人PC装置产能10万吨/年，生产线2条。PS：成型工艺：除L-1225Y可以注塑，吹塑，日本帝人的K-1300可以注塑，挤出，成型，其余均为注塑成型。											
注5. 三菱：日本三菱位于鹿岛的PC装置产能11万吨。PS:成型工艺：除S3001R可以注塑，挤出，吹塑成型外，其余注塑成型。											
注6. 三养：泰国三菱PC装置产能为18万吨/年。											
注7. 出光：日本出光PC装置位于日本的千叶市，产能5万吨/年，生产线1条，台化出光PC装置产能为20万吨/年，注塑级生产线1条，光学级生产线2条。PS:成型工艺：IR2200可以注塑，挤出，吹塑成型											
注8. 湖石：韩国湖南石化PC装置产能7.5万吨/年，生产线2条。PS：成型工艺：注塑成型											
注9. 俄罗斯：俄罗斯喀山PC装置产能为6.5万吨/年，采用日本旭化成技术。PS：成型工艺：注塑成型											
注10. 奇美：台湾奇美PC装置现有生产线2条，产能分别为6.5万吨/年和7.5万吨/年。PS：成型工艺：注塑成型											
注11. 三星：韩国三星第一毛织PC装置产能为6.5万吨/年，位于南部丽水市。近期装置扩产，新增年产6.5万吨生产线一条，预计2012年初投产。PS：成型工艺：注塑成型											

PC产品介绍以及对应牌号详细分析		
一. LG 命名规则解析：		
LG Lupoy		Lupoy的底色
1200系列：食品级	命名规则：如1201-10	Lupoy 具有不同的底色。能帮助您达到产品的整体美感，带来
1300系列：通用级	前两个数字表示上面的这些系列规格	水白色： W0990T
1400系列：高抗冲级	第四个数字表示添加剂种类，	超水白色；W0991T
1600系列：分支级	其中：0-无添加剂	冰蓝： W0992T
1700系列：透明耐热级	1-加入脱模剂	超级冰蓝：W0993T
1800系列：不透明耐热级	2-加入了抗紫外剂	黑蓝： W0994T
1000系列：雷射级	3-加入了抗紫外剂和脱模剂	例如：PC 1201 15 W0993T
2000系列：医疗级	后面的数字代表熔融指数（g/10min）	表示的是：底色为超冰蓝的，食品级别的，添加了脱模剂的，
4000系列：阻燃V-0级	其中: 3-5为高粘度	
1080系列：DVD光盘级	7-10为中粘度	
	15-22为中粘度	
	30以上为超低粘度	
	注：粘度越大，流动性越差，注塑性能就越差。	
二. BAYER命名规则解析：		
BAYER （ Makrolon）		
最常见牌号 2808	2808 前面两位的解释(分子量的大概大小)	例如：2805 ： 熔融指数为“9”的只含有脱模剂的牌号。 PS：当遇到客户使用的是2805时，我们可以推荐LG的1300-10，我们可以看到我们的“10”熔融指数对应了拜耳的“9”&“11”两个熔融指数，所以以上的牌号对照表格不是等同只是大致相当。因此，在具体的销售过程中请针对不同的客户情况，按照客户不同的物性要求，以及加工性能的要求，具体推荐更接近的牌号，而不是盲目的一起推荐。
2808 最后两位的解释	22——MFR 34（其实大概只有24左右，不如301EP-30流动性好）	
00——不含有脱模剂和抗紫外线剂	24——MFR 19	
03——只含有uv剂	25——MFR熔融指数15 （对应LG PC）	
05——只含有脱模剂	26——MFR 11	
07——含有脱模剂和uv剂	28——MFR 9	
08——食品级，符合FDA认证	31——MFR 6	
58——符合FDA认证和含有脱模剂	32——MFR 4	

三. GE命名规则解析						
GE Lexan	牌号	对应LG : MFR				
最常见牌号141R、241R	HF1140	22				
		例如：144R：符合FDA认证并且含有脱模剂的熔融指数为“10”的牌号。				
1. 第一位2的解释：有V2的防火认证	144L	11.5				
		PS:HF1110&HF1140：“HF”：高熔融指数，通用级别高熔融指数牌号。				
2. 中间的4是MFR=10	HF1110	22				
		144L：“L”添加了润滑剂。				
3. 141R 第三位数字的解释	184	5.3				
1) 1——普通级，无特殊意义	104	6.5				
2) 3——含有Uv剂	164	8				
3) 4——符合FDA认证	144	9.5				
4. 最后一位数字R的解释（含有脱模剂）	124	16.5				
如：						
144——符合FDA认证						
144R——符合FDA认证和含有脱模剂						
四. 帝人命名规则解析						
帝人 Panlite	各个牌号对应MFR比较	名称	牌号	级别	备注说明	阻燃级别
L1250y 最后一位字母的解释	牌号 MFR	日本帝人	AD-5503	注塑		
Z——含有uv剂	K1300 3		K-1300	注塑		V2
Y, R——含有脱模剂	L1285 5		K-1300Y	通用	高粘度	HB
ZL——含有脱模剂和Uv剂	L1250 8		L-1225L	注塑		V2
——符合FDA认证？	L1225 13		L-1225Y	注塑	特性：最适宜于采用注坯吹塑成型	V2
——符合FDA认证和含有脱模剂？	例如 L1250Y 则 对应 LG 的 1201-8		L1225Z (100-K)	注塑		
			L1225Z100	注塑		
			L-1250Y	注塑	特性：最适宜于采用注坯吹塑成型	V2
			LN-1250G	阻燃		V 0(1.0MM)
			LN-2250Y	阻燃	阻燃型	V2
			LV-2250Y	注塑	冰色，易脱模型	V2

		嘉兴帝人	L-1225L	注塑		V2
			L-1225Y	注塑	特性：最适宜于采用注坯吹塑成型。	V2
			L-1225Z100	注塑		
			L-1250Y	注塑		V2
			L-1250Z100	耐候	通过SAE规格认证	V2(0.40MM)
						HB(1.5MM)

五. 三菱命名规则解析

泰国三菱					日本三菱				
牌号	级别	备注说明	熔融指数	阻燃级别	牌号	级别	备注说明	熔融指数	阻燃级别
S3000R			30	V2	S2001R	注塑级别	FDA, 中粘度	7.5-10.5	HB
S2001			16.5	V2	S2000UR	注塑级别	耐候性良	7.5-10.5	HB
S2000R			9.5	V2	S2000VR	注塑级别	耐候性改良，中粘度		V2
S-1000UR	通用级别	高粘度	7.5		S3001R	注塑级别	FDA认可	11-14.5	HB
ML300	光学级别	低粘度	17		S3000UR	注塑级别	脱模性改良	11-14.5	HB
M7027B	吹塑级别		2.8		S3000VR	注塑级别	耐候性改良，低粘度		V2
H3000R			11	V2	7022IR	注塑级别	低粘度，易脱模用		V2
H-3001R	通用级别	高流动	30		7025IR	注塑级别	脱模性		V2
EFT3200H			12	V0	CLS400	注塑级别	高粘度，UV CUT波长400nm以下（3mm）	5.3	

六. 出光命名规则解析

品级	物性指标	牌号
天然级别	非增强	A1700
		R1700
		IR1700
		A1900
		R1900
		IV1900R
		A2200

		R2200
		IN2200
		IR2200
		IV2200R
		IR2500
		A2500
		R2500
		A2600
		IN2600
		IV2600
吹塑品级	标准型	IB2500
	阻燃	IBY2500
LCD/LED光学性能优异品级	导光	LC1500
		LC1700
	超高流动性，导光性	LCT1400
		LC1500M
	高反光，遮光性，无阻燃剂，阻燃	URC2500
		URC9010
		URC2501
	高透光-高散光，无卤无磷阻燃	LZ1710V
		L2510V
	高透光-高散光，无卤无磷阻燃	LEV1700
合金品级	高强度，高刚性，高化学药品性	SC-429
	高流动，耐化学药品性	SC-420
	高强度，耐化学药品性	SC-300G10
		SC-300
	电镀性	SC-170
		SC-253
阻燃品级	二次利用耐热高流动性无阻燃剂	EAC1080R10
	PC/ABS高流动性无卤良外观	SK2706

	PC/PS, 无溴	NN2711
	高流动无溴	AK3020
		AK3040
	耐热，超高流动，无阻燃剂	AC1080
		AC1090
	耐热，无阻燃剂	AC1030
	无溴无磷，透明	RY1900
		RY2200
		IRY2200
	无溴无磷	AZ1900T
玻纤增强品级	阻燃无溴	GZK3200
		GZK3100
	阻燃，无溴无磷，FR	GZ2520
		GZ2510
		GZ2540
		GZ2530
	标准型	G1910
		G1920
		G1930

七. 湖石命名规则解析		
PC-1100U		
第二，三个数字 10代表熔融指数为10，最后一个字母代表U代表抗UV		例如：PC-1100U 熔质10 抗uv
八. 俄罗斯命名规则解析		
PC005U 最后一个数字U代表抗紫外 005代表熔融流动指数		通用牌号：
		PC-007U
		PC-010U
PC -005高粘度牌号		低粘度牌号：PC-022U

九. 三星命名规则解析	
Sc-1100R:熔融指数为10，FDA认证	R:FDA 认证 UR:抗紫外
SC-1100UR:熔融指数为10，抗紫外	第二三个数字：10;熔融指数是10， 22：熔融指数为22
十. 奇美命名规则解析	
PC-110 第二三个数字10代表熔融指数为10	
PC-110U 最后一个字母U代表抗紫外级别	