

# FDA医疗食品级ABS FR15U-NA1000

产品名称	FDA医疗食品级ABS FR15U-NA1000
公司名称	东莞市凯硕塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:ABS塑胶原料 产地:沙伯基础 证书齐全 规格:25KG/包
公司地址	樟木头奥园塑金国际15栋109
联系电话	0769-21122780 13622628657

## 产品详情

长期供应热塑弹性体 TPE TPR TPEE TPV TPX TPU 通用塑胶 PP PE ABS EVA HIPS HDPE PVC 工程塑胶 COC LCP PA6 PA12 PA46 PA66 PBT PC PET PMMA (亚克力) PETG PCTG POM PPE PPS PC/ABS PC/PBT PEEK PVDF特殊工程塑胶 ECTFE ETFE PES PTFE 热固性塑料 EPDM 等。耐高温ABS；特殊ABS；医疗级ABS；导电ABS；电镀级ABS；食品级ABS；ABS抗UV；ABS塑料；ABS；本色ABS；良好的脱模ABS；无卤ABS；环保ABS；无溴ABS；高抗冲击ABS；高韧性ABS；ABS材料；ABS塑胶原料；ABS物性；ABS价格；防火ABS；抗紫外线ABS；阻燃ABS；ABS合金材料；改性塑料ABS；加碳纤ABS；加纤ABS；ABS基础创新塑料(美国) AL4010 BK76701ABS基础创新塑料(美国) CGF20ABS基础创新塑料(美国) FR15UABS基础创新塑料(美国) FR15U-NA1000ABS基础创新塑料(美国) G360-1000ABS基础创新塑料(美国) GDT2510-1000ABS基础创新塑料(美国) GPM4700ABS基础创新塑料(美国) GPM5500ABS基础创新塑料(美国) FR15U-NA1000具有优异温度压力 Injection 射压 10000-15000 psi 69-103MPaHold 保压 5000-10000 psi 34-69MPaBack 背压 50-100psi 0.34-0.69MPaSpeeds速度Fill 填充速度 1-2in/sec 25-51 mm/secScrew 螺杆转速 60-90 rpm 60-90 rpmDrying烘杆条件:Time & Temperature时间 温度 2Hrs 80 ° F 2Hrs 82 ° C Dew Point露点 0.0 ° F-18 ° C Moisture Content湿度含量 0.10% 0.10%ABS基础创新塑料(美国) FR15U-NA1000特点: 螺杆式套筒加热温度180~240度, 射出压力700~1200kg/cm<sup>2</sup>, 水分控制在0.3%以下可成型; 料管温度榜首段为200~250度, 第二段190~240度, 第三段为180~240度, 第四段为160~200度, 模具温度为40~85度, 螺杆转速为40~100rpm, 保压为20~50kg/cm<sup>2</sup>, 背压为0~200kg/cm<sup>2</sup>。阻燃级L1LP4V-0/V-5成型加工工艺条件:(1)单调温度80~85度/2~3小时(不逾越95度)。(2)注-成型机筒温度:喷嘴200~230度, 榜首段200~230度, 第二段200~220度, 第三段180~200度, 注射压力80~100MPa。模具温度40~60度, 光泽需求60~80度。