

# 鑫运塑胶 abs水口料回收

产品名称	鑫运塑胶 abs水口料回收
公司名称	东莞市鑫运塑胶化工有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇塑胶原料市场第三期商铺C17号
联系电话	13790570258 13790570258

## 产品详情

ABS水口做高光已成为很多抽粒厂的新动向，相信有很多朋友用水口做高光都碰到个以下问题：很多水口料做高光做出来的产品每一个批次都是有点色差，abs水口料回收，这是因为水口料每一批的底色都有些差别，碰到这种情况可以加1%-2%的黑色母下去这样就可以把底色冲到大致相同，abs水口料回收报价，然后加油化黑下去抽做出来的产品色差就很小很小了。

ABS树脂热变形温度低可燃，耐候性较差。熔融温度在217~237 ，热分解温度在250 以上。如今的市场上改性ABS材料，abs水口料回收，很多都是掺杂了水口料、再生料。导致客户成型产品性能不是很稳定

水口料的产生也可能是多次循环的产物，每加工一次其价值都会降低，因此在成本方面不可能非常严格地计算，只需要做到大致准确就行了，abs水口料回收公司，做到精计算是不现实的。

塑胶行业，生产玩具，出口加工为主。通常是以订单（即一个产品系列）作为生产对象。一个产品系列需要设计几个模板，生产时将原料高温熔化，在模板中注塑成型后迅速冷却，形成所谓的白胶件（一道工序），在这个过程中将产生大量的水口用料。然后将白胶件和水口料分离，按工艺将白胶件组合喷色（二道工序），再后经过移印（三道工序）即为成品。

ABS成型温度较高，其模温一般调节在45-80 。生产较大产品时，定模（前模）温度一般比动模（后模）略高5 左右为宜。

对水口料的库存进行管理的处理方法：

- 1、在BOM中增加子项水口料的产出，副产品/联产品，用量为企业的经验值。
- 2、完工入库时入产成品和水口料，如果任务单不能自动结案，需要手工进行结案处理；
- 3、在进行成本计算时，将用分类法进行计算（分配产品和水口料的分配比例）。

ABS料采用中等注射速度啤货效果较好。（除非形状复杂、薄壁制件需用较高的注射速度），产品水口位易产生气纹。

鑫运塑胶(图)-abs水口料回收由东莞市鑫运塑胶化工有限公司提供。东莞市鑫运塑胶化工有限公司在其它这一领域倾注了诸多的热忱和热情，鑫运塑胶一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：蒋彪

。