

ABS台湾台化 AG10NP-AH 挤出成型 高冲击 高刚性 ROHS合规

产品名称	ABS台湾台化 AG10NP-AH 挤出成型 高冲击 高刚性 ROHS合规
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	17.50/公斤
规格参数	
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

产品详情

ABS基本知识解析：

丙烯腈-苯乙烯-丁二烯共聚物，ABS是Acrylonitrile Butadiene

Styrene的首字母缩写。说法都对。你先要了解塑料跟树脂的区别：塑料（resin figurine）是指以树脂（或在加工过程中用单体直接聚合）为主要成分，以增塑剂、填充剂、润滑剂，着色剂等添加剂为辅助成分，在加工过程中能流动成型的材料，也可以说是以树脂为主要原料而具有可塑性的材料及其制品。

塑料一般是指成品，如塑料杯、塑料碗等。树脂（resin craft）一般是指原料，如聚乙烯树脂、聚丙烯树脂、聚酯树脂等，但一般情况下塑料和树脂两个名词可以通用。所以，可以说，塑料就是树脂，树脂就是塑料。由此可见，树脂是塑料的原材料之一，塑料是树脂的成品。或者说，未成型的是树脂，成型后为塑料。

ABS树脂是五大合成树脂之一，其抗冲击性、耐热性、耐低温性、耐化学药品性及电气性能优良，还具有易加工，制品尺寸稳定、表面光泽性好等特点，容易涂装、着色，还可以进行表面喷镀金属、电镀、焊接、热压和粘接等二次加工，广泛应用于机械、汽车、电子电器、仪器仪表、纺织和建筑等工业领域，是一种用途极广的热塑性工程塑料。

ABS塑料颗粒可通过注射成型机、挤出成型机、吹塑成型机等塑料机械和塑料模具加工成各种塑料制品，ABS塑胶原料的成型条件和注意事项主要有以下几方面：

- 1、设计ABS塑料颗粒的塑料模具时依照流动性选定适当的浇道及浇口(一般为2.8mm-3.0mm).
- 2、对应浇口位置选择适当熔合状态.
- 3、由于高压成型,退缩倾斜须在2°以上.

4、ABS塑料颗粒的成型收缩率在0.5%左右.

5、ABS塑料常用于制成镀金塑料制品,其注意事项如下:

料管温度宜高,约210 -230 ;

射出速度宜慢(用二次加压法)、射出压力宜低;

加工过程中不可使用脱模剂;

以背压控制塑料制品的收缩下陷及熔接线的流痕;

塑料制品表面不可有创痕.

6、螺杆式套筒加热温度180-240 ,射出压力700-1200Kg/cm²;;水分控制在0.3%以下才可成型;料管温度段为200-250 ,第二段为190-240 ,第三段为180-240 ,第四段为160-200 ;塑料模具的温度为40-85 ,螺杆转速为40-100rpm,保压为20-50Kg/cm²;;背压为0-200Kg/cm²;

7、柱塞式套筒温度:喷嘴200-260 ,段为200-260 ,第二段为200-240 ,第三段为180-230 ,塑料模具温度50-80 ;射出压力1000-2000Kg/cm²;

8、阻燃级ABS塑料颗粒(UL94 V-0/V-5)成型工艺条件:

干燥温度80-85 (不超过95),干燥时间2-3小时;

注射成型机筒温度:喷嘴200-230 ,段为200-230 ,第二段为200-220 ,第三段为180-200 ,注射压力80-100 Mpa,塑料模具温度40-60 ,光泽需求60-80 ;

挤出成型的温度:口模190-230 ,前段190-230 ,中段190-230 ,后段160-180 ;挤出机L/D=20以上,压缩比2.0-3.0;真空成型温度为120-190 ,冷却温度上段70-80 ,中段80-94 ,下段105-110