

ABS 台湾奇美 PA-765 WH

产品名称	ABS 台湾奇美 PA-765 WH
公司名称	东莞市高创塑胶原料有限公司
价格	15.00/KG
规格参数	
公司地址	广东省东莞市黄江镇社贝路116号220房
联系电话	18820612095

产品详情

品牌

台湾奇美

牌号

PA-765 WH

销售方式

品牌经销

加工级别

注射成型

特性级别

高强度、高流动、高抗冲

用途级别

汽车部件、电子电器部件、家电部件

应用

分类

注塑级

可售卖地

全国

产品详情

ABS台湾奇美PA-765 WH可提供COA、COC,ROHS,MSDS,UL黄卡等等资料，价格最优，质量保证！

ABS台湾奇美

产品类别	型号	特点	用途概述
ABS POLYLAC	PA-737	食品级	高流动性 中等抗冲击
	PA-757	通用级	高光 中等抗冲击
	PA-764B	阻燃V0	电子电器配件
	PA-765		
	PA-765A		
	PA-765B		
	PA-777D	耐热107度	发热家电外壳 汽车 耐热115度 配件
	PA-777E	耐热120度	

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、和建筑等工业领域。

物理性能：

- 1、综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好。
- 2、高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别。
- 3、流动性比HIPS差一点，比PMMA、PC等好，柔韧性好。
- 4、用于制作一般机械零件,减磨耐磨零件,传动零件和电讯零件。

ABS产品成型性能：

- 1、无定形材料,流动性中等,吸湿大,必须充分干燥,表面要求光泽的塑件须长时间预热干燥80-90度,3小时。
- 2、熔融温度高，粘度高，对剪切作用不敏感，对大于200克的塑件，应采用螺杆式注射机，喷嘴应加热，宜用开畅式延伸式喷嘴，注塑速度中高速。

- 3、如需解决夹水纹，需提高材料的流动性，采取高料温、高模温，或者改变入水位等方法。
- 4、冷却速度快，模具浇注系统应以粗，短为原则，宜设冷料穴，浇口宜取大，如：直接浇口，圆盘浇口或扇形浇口等，但应防止内应力增大，必要时可采用调整式浇口。模具宜加热，应选用耐磨钢。
- 5、料温对塑件质量影响较大，料温过低会造成缺料，表面无光泽，银丝紊乱料温过高易溢边，出现银丝暗条，塑件变色起泡。
- 6、模温对塑件质量影响很大，模温低时收缩率，伸长率，抗冲击强度大，抗弯，抗压，抗张强度低。模温超过120度时，塑件冷却慢，易变形粘模，脱模困难，成型周期长。
- 7、成型收缩率小，易发生熔融开裂，产生应力集中，故成型时应严格控制成型条件，成型后塑件宜退火处理。
- 8、宜取高料温,高模温,但料温过高易分解(分解温度为 >270 度).对精度较高的塑件,模温宜取50-60度,对高光泽.耐热塑件,模温宜取60-80度。