

韩国121H,韩国121H

产品名称	韩国121H,韩国121H
公司名称	东莞市庆友塑胶有限公司
价格	11.00/公斤
规格参数	品牌:韩国LG 型号:121H 产地:韩国
公司地址	东莞市常平大京九市场塑旺街
联系电话	0769-86291350 13416847300

产品详情

韩国121H,韩国121H

ABS 韩国LG HI-121H 一般级

用途概述：1，空调、吸尘器、洗衣机、彩电、饮水机、电话机、电吹风机、取暖器等家电产品外壳

2，轿车前盖等电镀级产品

3，各类玩具及其它日用品

以上产品均可提供SGS报告以及物性数据供参考，可开1增值税。

塑胶行情变化无常，暂不报价，需要者请电话联系。

- 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、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,对高光澤耐热塑件,模温宜取60-80度；
- 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、如成形耐热级或阻燃级材料，生产3-7天后模具表面会残存塑料分解物，导致模具表面发亮，需对模具及时进行清理，同时模具表面需增加排气位置；
- 5、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；

6、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；

7、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；

8、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；

9、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。