

挤出高流动ABS PA-716 容调机外壳

产品名称	挤出高流动ABS PA-716 容调机外壳
公司名称	墨澜中嘉（东莞市）塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:ABS 型号:PA-716 用途:容调机外壳专用料
公司地址	东莞常平麦元村物流大道西段美吉特一期5栋20号
联系电话	0769-87187279 13711820929

产品详情

ABS(丙烯腈/丁二烯/苯乙烯共聚物#)/PA-716/台湾奇美

用途：家用电器

特性备注：高流动性、高冲击强度

重要参数：熔体流动速率:3.5 g/10min 密度:1.04 g/cm³ 缺口冲击强度:24 拉伸强度:43 MPa 断裂伸长率:25 % 弯曲强度:68 MPa 硬度:112 维卡软化点:105 热变形温度:88

生产厂商：台湾奇美实业股份有限公司

容调机外壳ABS/PA-716/台湾奇美

生产企业：台湾奇美

原料描述部分

规格级别高流动 其它 挤出

该料用途性能相当于PA-717C，可注射成型大面或薄肉成型品，如容调机外壳。

加工条件

加工条件

原料技术数据

性能项目		试验条件[状态]	测试方法	测试数据	数据单位
物理性能	熔体流动速率	220 × 10kg	ASTM D-1238	38	g/10min
	比重		ASTM D-792	1.04	23/23
	熔体流动速率	200 × 5kg	ASTM D-1238	3.5	g/10min
	燃烧性	File No. E56070 UL&C-UL		1/16"HB	
机械性能	IZOD冲击强度	1/4"	ASTM D-256	4.0	ft.lb/in
	伸长率		ASTM D-638	25	%
	弯曲弹性率		ASTM D-790	2.4 × 10 ⁴	kg/cm ²
	引张强度		ASTM D-638	440	kg/cm ²
	洛氏硬度		ASTM D-785	112	R
	弯曲强度		ASTM D-790	700	kg/cm ²
	IZOD冲击强度	1/8"	ASTM D-256	24	kg.cm/cm
	弯曲强度		ASTM D-790	9920	lb/in ²
	IZOD冲击强度	1/8"	ASTM D-256	4.5	ft.lb/in
	引张强度		ASTM D-638	6240	lb/in ²
	弯曲弹性率		ASTM D-790	3.4 × 10 ⁵	lb/in ²
	IZOD冲击强度	1/4"	ASTM D-256	22	ft.lb/in
热性能	热变形温度		ASTM D-648	88(190)	
	热变形温度		ASTM D-648	99(210)	
	维卡软化点		ASTM D-1525	221	

维卡软化点	ASTM D-1525	105	
-------	-------------	-----	--

ABS注塑成型的一些要点1、注塑机选用可选用华美达的标准注塑机

(螺杆长径比20:1, 压缩比大于2, 注射压力大于1500bar)。如果采用色母粒或制品外观要求料高, 可选用小一级直径的螺杆。锁模力按照4700-6200t/m²来确定, 具体需根据塑料等级和制品要求而定。2、塑料的处理ABS的吸水率大约为0.2%-0.8%, 对于一般级别的ABS, 加工前用烘箱以80-85 烘2-4小时或用干燥料斗以80 烘1-2小时。对于含PC组份的耐热级ABS, 烘干温度适当调高至100 , 具体烘干时间可用对空挤出来确定。3、模具及浇口设计模具温度可设为60-65 。流道直径6-8mm。浇口宽约3mm, 厚度与制品一样, 浇口长度要小于1mm。排气孔宽4-6mm, 厚0.025-0.05mm。4、熔胶温度可用对空注射法准确判定。等级不同, 熔胶温度亦不同, 建议设定如下: 抗冲级: 220 -260 , 以250 为佳电镀级: 250 -275 , 以270 为佳耐热级: 240 -280 , 以265 -270 为佳阻燃级: 200 -240 , 以220 -230 为佳透明级: 230 -260 , 以245 为佳玻纤增强级: 230 -270 为佳对于表面要求高的制品, 采用较高的熔胶温度和模温。5、注射速度防火级要用慢速, 耐热级用快速。如制品表面要求较高, 则要用高速及多级注塑的射速控制。6、背压一般情况下背压越低越好, 常用的背压是5bar, 染色料需用较高的背压以使混色均匀。7、滞留时间在265 的温度下, ABS在熔胶筒内滞留时间多不能超过5-6分钟。阻燃时间更短, 如需停机, 应先把设定温度低至100 , 再用通用级ABS清理熔胶筒。清理后的混合料要放入冷水中以防止进一步分解。如需从其它塑料改打ABS料, 则要先用PS、PMMA或PE清理熔胶筒。有些ABS制品在刚脱模时并无问题, 过一段时间后才会有变色, 这可能是过热或塑料在熔胶筒停留时间过长引起的。8、制品的后处理一般ABS制品不需后处理, 只有电镀级制品需经烘烤(70-80 , 2-4小时)以钝化表面痕迹, 并且需电镀的制品不能使用脱模剂, 制品取出后要立即包装。