

ABS 台湾台化 AG757 耐冲击 耐磨

产品名称	ABS 台湾台化 AG757 耐冲击 耐磨
公司名称	东莞市亿凯塑胶原料有限公司
价格	17.20/公斤
规格参数	台化:通用级 AG757:耐冲击 台湾:耐磨性
公司地址	东莞市常平镇漱新村大京九塑胶原料市场塑通二路233号一楼
联系电话	0769-88767789 15118316625

产品详情

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。丙烯腈-丁二烯-

苯乙烯共聚物是由丙烯腈，丁二烯和苯乙烯组成的三元共聚物。英文名为acrylonitrile – butadiene – styrene copolymer[1]，简称ABS。ABS通常为浅黄色或乳白色的粒料非结晶性树脂。ABS为使用广泛非通用塑。

机械性能：密度、硬度、表面电阻率、介电性能、拉伸性能、冲击性能、撕裂性能、压缩性能、粘合强度、耐磨性能、低温性能、回弹性能；

老化性能：热老化、臭氧老化、紫外灯老化、盐雾老化、氙灯老化、碳弧灯老化、卤素灯老化；

耐液体性能：润滑油、汽油、机油、酸、碱、有机溶剂、水；

燃烧性能：垂直燃烧、酒精喷灯燃烧、巷道丙烷燃烧、烟密度、燃烧速率、有效燃烧热值、总烟释放量；

适用性能：耐液压、脉冲试验、导电性能、水密性、气密性；

生产参数：熔融指数、粘度、模具收缩率、熔融温度等。

常规性能

塑料ABS、无味，外观呈象牙色半透明，或透明颗粒或粉状。密度为1.05~1.18g/cm³,收缩率为0.4%~0.9%，弹性模量值为2Gpa,泊松比值为0.394，吸湿性

力学性能

塑料ABS有优良的力学性能，其冲击强度极好，可以在极低的温度下使用；塑料ABS的耐磨性优良，尺寸稳定性好，又具有耐油性，可用于中等载荷和低转速下的轴承。ABS的耐蠕变性比PSF及PC大，但比PA及POM小。

热学性能

塑料ABS的热变形温度为93~118℃，制品经退火处理后还可提高10℃左右。ABS在-40℃时仍能表现出一定的韧性，可在-40~100℃的温度范围内使用。

电学性能

塑料ABS的电绝缘性较好，并且几乎不受温度、湿度和频率的影响，可在大多数环境下使用。

环境性能

塑料ABS不受水、无机盐、碱及多种酸的影响，但可溶于酮类、醛类及氯代烃中，受冰乙酸、植物油等侵蚀会产生应力开裂。ABS的耐候性差，在紫外光的作用下易产生降解；于户外半年后，冲击强度下降一半。

成型性能

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；

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；

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；

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,需对模具及时进行处理,同时模具表面需增加排气位置；

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；

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；

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；

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；

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。