

PC/ABS基础创新塑胶（南沙）MC1300-701 可电镀 耐热 抗冲 易流动

产品名称	PC/ABS基础创新塑胶（南沙）MC1300-701 可电镀 耐热 抗冲 易流动
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	34.00/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

PC/ABS合金主要改善了熔融流动性、成型性、可电镀性及外观性；与ABS相比，则主要提高了耐热性、抗冲性及薄壁制品的刚性。但从总的改性目标而言，获得良好成型性，外观性及降低PC成本常是最重要的。

PC/ABS用途：计算机设备外壳、计算机其他组件、打字机外壳、照相机、手机及其它商业机器的壳体、电器设备、电子电器零件、小家电零组件、电吹风、接插件、文字处理器、医疗设备零组件、办公用品、化妆品容器、食物餐盘、草坪和园艺机器、汽车头灯框、尾灯外罩、仪表板、内部装修以及车轮盖、食物餐盘等。

注塑模工艺条件:干燥处理：加工前的干燥处理是必须的。湿度应小于0.04%，建议干燥条件为90~110C，2~4小时。熔化温度：230~300C。模具温度：50~100C。注射压力：取决于塑件。注射速度：尽可能地高。

化学和物理特性: PC/ABS具有PC和ABS两者的综合特性。例如ABS的易加工特性和PC的优良机械特性和热稳定性。二者的比率将影响PC/ABS材料的热稳定性。PC/ABS这种混合材料还显示了优异的流动特性。收缩率在0.5%左右。 PC/ABS比重:1.05克/立方厘米

燃烧鉴别方法：连续燃烧、蓝底黄火焰、黑烟、浅金盏草味

溶剂实验：环己酮可软化，芳香溶剂无作用

干燥条件：80-90 2小时

成型收缩率：0.4-0.7%

模具温度：25-70 （模具温度将影响塑件光洁度，温度较低则导致光洁度较低）

融化温度：210-280 （建议温度：245 ）

成型温度：200-240

注射速度：中高速度

注射压力：500-1000bar

注塑设备的选择：

在确定注塑机的规格时，除要考虑锁模力外，对无卤阻燃PC/ABS，应尽量选用最大注塑量低的机台。当总注塑重量（所有型腔，包括流

道和注道）等于注塑机最大注塑容量的50~80%时，一般可以获得效果。使用大料筒机器时，极小的注射量会造成树脂的滞留时间不

必要地延长，从而导致树脂降解。如果必须在建议温度范围的高温段进行注塑，应选择较小的注塑机料筒容量，建议注塑量大于最大注塑

容量的60%，以缩短材料的停留时间，降低材料降解的可能性。

通常，阻燃PC/ABS的最长热停留时间应小于10分钟，热停留时间小于5分钟。