

# ABS 台湾台化 AE8000

产品名称	ABS 台湾台化 AE8000
公司名称	东莞市屹立塑胶有限公司
价格	13.00/kg
规格参数	台湾台化:台化 ABS:AE8000 台湾:台湾台化
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场四期6栋10号二楼
联系电话	13600271293 13600271293

## 产品详情

### ABS 台湾台化 AE8000原料准备

注塑用的ABS树脂除特殊品级或作[着色处理](#)

的树脂外，大部分为浅象牙色或瓷白色不透明的颗粒。树脂吸水性不很高，如在加工允许值0.10.2%以下时，对于包装严密、贮存得当而且制品要求不太高的情况下，可不经干燥处理即可进行成型加工。但若颗粒中水分含量过规定值时，则必须先经干燥处理方可成型，对于特殊品级的颗粒或制品有较高要求（如电镀品）时，在成型加工前也必须进行干燥处理。

### 成型工艺规范

1. 注射温度：包括料筒温度（又可分为后、中、前三段），喷嘴温度和模具温度。ABS熔体粘度受温度的影响虽不及注射压力明显，但温度高的条件下对于薄壁制品的模具是有利的。ABS的分解温度，理论上高达270t：以上，但在实际注塑过程中，由于受时间及其它工艺条件的影响，树脂往往在2501左右就开始变色，同时ABS中所含的橡胶相也不适应过高的温度，否则将会影响制品性能。ABS的成型温度除耐热级、电镀级等品级的树脂要求温度稍高些（在210—2501）以改箸其熔体充模困难或有利于电镀性能之外，对于通用级、阻燃级、抗冲级等ABS树脂都希温度取低些，以防发生分解或对其物理机械性能不利。塞式注射机比螺杆式注射机所选择的温度要稍高些，对于一般的制品，柱塞式选择温度范围在18023

01之间，而螺杆式注塑机在160220X：即可成型。在成型过程中，一般料筒温度（后部1501701C、中部170180"：,前部180210C)。喷嘴温度一般取170180C，特别注意的是均化段和喷嘴温度的任何变化，都会反映到制品上，引起溢料、银丝、变色、光泽不佳、熔接痕明显等疵病。2.模具温度：模具温度对ABS制品表面粗糙度、减少制品内应力有着重要的作用。模温高，熔体充模容易，制品的表观好，内应力小，同时对制品的可电镀性也有改善或提高，但也存在着制品成型收缩率大，成型周期长，易脱模后变型等问题。对于一般要求的制品，模温可控制在4050X：;对于表观和性能要求都比较高的制品，模温可控制在6070C。而且模温要均匀，要求模腔与模芯之间的温度差应不超过10对于深孔制品或形状较为复杂的制品，要求模腔温度比模芯温度略高一些，以利制品的顺利脱模。3.

注射压力：与**聚乙烯**

、聚苯乙烯、尼龙等塑料相比ABS的流动性稍差，故所需的注射压力较大。但是过大的注射压力容易造成制品脱模困难或脱模损伤，还可能给制品带来较大的内应力。ABS的注射压力除了与制品的壁厚、设备类型等有关外，还与树脂的品级有关。对于薄壁、长流程、小浇口的制品要求的注射压力要高，高达130150MPa,而厚壁大浇口制品·15·#70—100MPa就可以了。在实际生产过程中，螺杆式注射机常选用的注射压力在100MPa以下，（我们采用5070MPa），而柱塞式注射机一般在100MPa以上。保压压力不宜过高，使用螺杆式注射机一般采用3050MPa，而柱塞式则需6070MPa以上即可。若保压压力过高，会使制品内应力增大。4.注射速度。注射速度对ABS熔体流动性的改变有一定的作用，若注射速度慢，制品表观会出现波纹，熔接不良等现象；若注射速度快，可使充模迅速，但易出现排气不良，表观粗糙度不佳等情况，同时还会使制品的拉伸强度和伸长率下降，使镀层贴紧力也因注射速度过快而降低。为此，在生产过程中，除了充模有困难必需用较高的注射速度外，一般都选用中、低连度为宜。

注意事项

1. 开机与停机对于阻燃级ABS为了防止阻燃剂发生分解，有严格的要求。在开机时，应先对料筒用通用级ABS进行清洗，然后再加工。在停机前（指停机20分钟以上者），一方面须将料筒温度降低至100以下，另一方面须排空料筒内的物料，并用通用级ABS清洗料筒后方可停机。其目的是使阻燃级ABS不发生分解。2. 再生料的利用对于一次或二次性的干净、无杂质、无分解物存在的ABS再生料，可以粉碎后直接使用，也可以与新料混合使用，其混合的比例一般不超过新料的25%，以免影响性能。对于再生次数超过5次以上的或者添加有着色剂的再生料，一般不与新料混合使用，主要是防止造成色差。不论是单独的再生料或与新料混合使用的再生料，都必须按规定进行干燥处理后，方可投入成型加工。

ABS 台湾台化 AE8000