

AS(SAN) 台湾奇美 AS PN-127L200 注塑级

产品名称	AS(SAN) 台湾奇美 AS PN-127L200 注塑级
公司名称	东莞市顺心进出口有限公司
价格	16.50/KG
规格参数	品牌:台湾奇美 型号:PN-127L200 产地:台湾 奇美
公司地址	广东省东莞市樟木头镇塑胶市场二期八栋五号
联系电话	18890186812 18890186812

产品详情

AS(苯乙烯丙烯腈) PN-127L200/台湾奇美

特性：耐高温，标准，透明，通用

用途：食品，食品包装，食品容器

加工方法：注塑

参数：熔指：6.5g/10 min 熔指：1.5g/10 min 比重：1.06无 弯曲模量：0.37kg/cm²

弯曲强度：1050kg/cm²

AS，亦称SAN，苯乙烯-丙烯腈共聚物，比聚苯乙烯有更高的冲击强度和优良的耐热性，耐油性，耐化学腐蚀性。如它能很好地耐某些使聚苯乙烯应力开裂的。而弹性模量是现有热塑性塑料中较高的一种。AS为苯乙烯-

丙烯腈共聚体，不易产生内应力开裂。透明度很高，其软化温度和搞冲击强度比PS高；

物化性能：

SAN(AS)具有很强的承受载荷的能力、抗化学反应能力、抗热变形特性和几何稳定性。SAN(AS)中加入玻璃纤维添加剂可以增加强度和抗热变形能力，减小热膨胀系数。SAN(AS)的维卡软化温度约为110℃。载荷下挠曲变形温度约为100℃。SAN(AS)的收缩率约为0.3-0.7%。SAN(AS)是一种坚硬、透明的材料。苯乙烯成份使SAN(AS)坚硬、透明并易于加工；丙烯腈成份使SAN(AS)具有化学稳定性和热稳定性。

注塑工艺：

AS的加工温度一般在200-250℃为宜。该料易吸湿，加工前需干燥一小时以上，其流动性比PS稍差一点，故注射压力亦略高一些。干燥处理如果储存不适当，SAN(AS)有一些吸湿特性。建议的干燥条件为80℃、2-4小时。

熔化温度200-270℃。如果加工厚壁制品，可以使用低于下限的熔化温度。模具温度40-80℃。对于增强型材料，模具温度不要超过60℃。冷却系统必须很好地进行设计，因为模具温度将直接影响制品的外观、收缩率和弯曲。注射压力350-1300bar注射速度建议使用高速注射流道和浇口所有常规的浇口都可以使用。浇口尺寸必须很恰当，以避免产生条纹、糊斑和空隙。

应用范围：

电气(插座、壳体等)，日用商品(厨房器械，冰箱装置，电视机底座，卡带盒等),汽车工业(车头灯盒、反光镜、仪表盘等)，家庭用品(餐具、食品刀具等)，化妆品包装等。广泛用于制作耐油、耐热、耐化学药品的工业制品，以及仪表板、仪表框、罩壳、电池盒、接线盒、多种开关及按钮等。

PN-117C 高流动 冰箱蔬果盒 日用品

PN-127 耐热级 原子笔外壳 电器电子产品透明部件 电风扇叶

PN-137H 高强度 高耐化性 ?打火机 高耐化学性成形品

PN-127H 耐化学性 牙刷柄 蓄电池外壳 打火机外壳 要求高强度之透明成形品

PN-117 一般射出用 日用品 家庭五金透明产品 化妆品盒

PN-106 高透明 一般耐化学性产品

PN-107 高流动 高透明 食品容器 密封罐 化妆品盒