

# ABS 德国科思创（拜耳） 150G22 BK

产品名称	ABS 德国科思创（拜耳） 150G22 BK
公司名称	东莞市屹立塑胶有限公司
价格	13.00/千克kg
规格参数	德国科思创:德国科思创 ABS:150G22 BK 德国:德国科思创（拜耳）
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 德国科思创（拜耳） 150G22 BK检测项目

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。

### 制备方法

ABS的生产方法很多，可分为掺合法，接枝法，联用法个接枝-掺合法四大类，约十一种制备工艺。如今大多采用的是乳液法，当前有广阔前途的是乳液接枝法。ABS通过改变三种单体的比例和采用不同聚合方法，可制得各种规格产品，其结构有以弹性为主链的接枝共聚物和以树脂为主链的接枝共聚物，一般三种单体的比例范围大致为**丙烯腈**25%~35%，丁二烯25%~30%和苯乙烯40%~50%。

由于PC/ABS是两种聚合物的共混，又以PC为主，在加工制品时，有时还会在浇口处出现斑纹现象，通常是由于高速注射时，熔料扩张进入模腔造成。熔体破裂所致。从成型工艺方面入手，可以采取提高物料温度，提高喷嘴温度，减慢注射速度等措施来减少PC/ABS制品斑纹的出现，也可以提高模具温度，增设增溢槽，增加浇口尺寸，修改浇口形状等来解决。例如对大型薄壁制品采用扇形浇口，也可以采用耳形浇口，在浇口出口处增设一个耳槽，使浇口附近的喷射，料流冲击斑痕，以及残余应力都集中在耳槽，而不影响PC/ABS制品质量。同时，由于多个浇口注塑或者分流道多时，也会出现熔接线。

### 常规性能

塑料ABS无毒、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/cm<sup>3</sup>，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<1%，熔融温度217~237℃，热分解温度>250℃。

### 力学性能

塑料ABS有优良的力学性能，其冲击强度较好，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。

ABS 德国科思创（拜耳）150G22 BK