

耐热PC/ABS 广州LG HP-5004 塑胶原料

产品名称	耐热PC/ABS 广州LG HP-5004 塑胶原料
公司名称	东莞市文腾塑胶原料有限公司
价格	22.00/kg
规格参数	品牌:广州LG 型号:HP-5004 产地:流动性高 耐低温冲击
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威68号塑金塑胶商业中心14栋203室
联系电话	0769-82933715 18128593518

产品详情

耐热PC/ABS 广州LG HP-5004 塑胶原料

1 相关概念

PC/ABS，聚碳酸酯和丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物和混合物，是由聚碳酸酯（Polycarbonate）和聚丙烯腈（ABS）合金而成的热可塑性塑胶，结合了两种材料的优异特性，ABS材料的成型性和PC的机械性、冲击强度和耐温、抗紫外线（UV）等性质，可广泛使用在汽车内部零件、商务机器、通信器材、家电用品及照明设备上。

2 典型应用范围

- 1.汽车内外饰：仪表板，饰柱，仪表前盖，格栅，内外饰件
- 2.商务设备机壳和内置部件：笔记本/台式电脑，复印机，打印机，绘图仪，显示器
- 3.电信，移动电话外壳，附件以及智能卡：
- 4.电器产品，电子产品外壳，电表罩和壳体，家用开关，插头和插座，电缆电线管道

5.家用电器，如洗衣机，吹风机，微波炉内外部件[1]

3 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。[2]

4 鉴别

1.新方法：用乙酸乙酯擦，ABS不起丝，HIPS会起丝，但只是指纯的。

2.常用方法：ABS，PS的识别方法有很多种，就ABS而言，表面亮度好，韧性优于PS，火烧后表面会有密密麻麻的小孔，味道有淡淡的甜味；PS又分GPPS，HIPS，EPS三种，较脆，透明的产品较多，HIPS的亮度一般，韧性比ABS要逊色一点，火烧后表面光亮，有苯乙烯的味道。HIPS的截断面发白，但GPPS没有，EPS主要用于泡沫。

电视机壳料而言，有ABS，HIPS之分，一般要根据表面特征，物理特征来区分，表面的亮度好的一般是ABS，用钳子掰时ABS要优于HIPS，其硬度较高，需要力度大一些，然后根据火焰与味道来区分。

5 特点

PC/ABS是一种通过混炼后合成的改性工程塑料。其中，PC就是聚碳酸酯，ABS就是丙烯腈（A）、丁二烯（B）和苯乙烯（S）的共聚物。这种改性塑料比单纯的PC和ABS性能更好，例如：抗冲击性提高，耐热性提高，硬度提高等等。ABS塑料

特点：

- 1、综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好.
- 2、与372有机玻璃的熔接性良好,制成双色塑件,且可表面镀铬,喷漆处理.
- 3、有高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别。
- 4、流动性比HIPS差一点，比PMMA、PC等好，柔韧性好。
- 5、机械性能的平衡
- 6、低温时也具备高冲击强度
- 7、室内紫外线稳定性
- 8、较高的热变形温度（80~125℃）
- 9、耐燃性（UL94VB）
- 10、色彩范围广泛
- 11、易于注塑和挤塑，吹塑加工
- 12、良好的电镀性
- 13、一般密度在1.05-1.20间

特性 流动性高、耐低温冲击

用途 耐热性，中等、通用
电器外壳、手机

加工方法 注射成型

物理性能	额定值	单位制	测试方法
比重	1.14	g/cm ³	ASTM D792
熔流率（熔体流动速率）(250 ° C/2.16 kg)	5.0	g/10 min	ASTM D1238

收缩率-流动 (3.20 mm)	0.40到0.60	%	ASTM D955
硬度			
洛氏硬度 (R级)	111		
机械性能			
抗张强度 1(屈服, 3.20 mm)	54.9		
伸长率 2(断裂, 3.20 mm)	100		
弯曲模量 3(3.20 mm)	2260		
弯曲强度 4(屈服, 3.20 mm)	88.3		
冲击性能			
悬壁梁缺口冲击强度			
-30 ° C, 3.20 mm	490		
23 ° C, 3.20 mm	590		
热性能			
载荷下热变形温度 (1.8 MPa,未退火, 6.40 mm)	112		
RTI Elec	60.0		
RTI Imp			
RTI			
可燃性			
UL阻燃等级 (0.700 mm)	HB	测试方法	UL 94

注射		
干燥温度	80.0到100	
干燥时间	3.0到5.0	hr
建议的大水分含量	< 0.020	
料筒后部温度	240到250	
料筒中部温度	250到280	
料筒前部温度		
射嘴温度		
加工（熔体）温度	255到285	
模具温度		
背压	0.981到3.92	
螺杆转速	40到70	rpm

耐热PC/ABS 广州LG HP-5004 塑胶原料