塑料壳加工 仪表壳体 仪表壳体 电表外壳 医疗设备 塑料模具开模

产品名称	塑料壳加工 仪表壳体 仪表壳体 电表外壳 医疗设备 塑料模具开模
公司名称	嘉兴晗晴电子有限公司
价格	9.50/件
规格参数	浙江嘉兴模具厂:浙江注塑加工厂 浙江塑料外壳:嘉兴塑料件定制 浙江开模定制:嘉兴塑料厂
公司地址	浙江省嘉兴市秀洲区油车港镇乐源路77号一楼
联系电话	15557387800

产品详情

模具材质	塑料模具钢	模具类型	成型模,塑料模,铸造模
模具性能	塑性变形抗力	模具用途	挤压
模具设计软件	UG	模具零件加工	滑块加工
模芯加工	省模	表面处理	激光热处理

综述

ABS树脂是目前产量*大，应用*广泛的聚合物，
它将PS，SAN
，BS的各种性能有机地统一起来，兼具
韧、硬、刚相均衡的优良力学性能。ABS工程塑料
具有优良的综合性能，有极好的冲击强度、尺寸稳定性好、电性能、耐磨性
、抗化学药品性、染色性，成型
加工和机械加工较好。ABS树脂耐水、无机盐
、碱和酸类，不溶于大部分醇类和烃类溶剂，而容易溶于醛、酮、酯和某些氯代烃中。

ABS树脂保持了苯乙烯
的优良电性能和易加工成型性，又增加了弹性、
强度（丁二烯的特性）、耐热和耐腐蚀性（丙烯腈的优良性能），且表面硬度高、耐化学性
好，同时通过改变上述三种组分的比例，可改变ABS的各种性能，故ABS工程塑料具有广泛用途，主要用于机械、电气、纺织、汽车和造船等工业。

ABS组合塑胶

ABS的性能介于通用塑料与工程塑料之间，其抗冲击性能良好，基本不具有缺口敏感性，流动性优良，价格较便宜，因此应用广泛。但其耐热性和耐候性差，力学性能不够理想，故导致其应用受限。ABS可以通过乳液接枝法、乳液掺混法、乳液本体聚合法和连续本体聚合法等多种聚合方法获得。

PC和ABS的组合塑胶可以克服两种原料自身的缺点，发扬对方的优点，将两者共混后，其一可以提高ABS的耐热性、冲击和拉伸强度，其二可以降低聚碳酸酯熔体粘度，改善加工性能，降低了PC缺口敏感性，改善了PC应力开裂状况，降低了生产成本。特别是由于PC/ABS组合塑胶提供了更好的总体成本和优良的低温缺口冲击强度，使得PC/ABS组合塑胶得到迅速发展和应用，其发展速度超过了PC、ABS本身和PC的其它组合塑胶的发展速度。整体优越的耐热性、强度和加工性是PC/ABS组合塑胶得以迅速发展的原因，因此PC为连续相的PC/ABS组合塑胶具有更加广阔的应用市场。

PC/ABS组合塑胶的微观结构很复杂，其中兼有PC、SAN和接枝丁二烯橡胶三相。若PC含量较高，PC就成为连续相包围着SAN，SAN又包围接枝橡胶相，而接枝橡胶中又有可能包含SAN相。橡胶粒子在组合塑胶中作为应力集中中心而存在，受外力作用时它能诱发银纹和剪切带，而银纹和剪切带的产生与发展需要吸收能量，这两者产生越多，能量吸收越多，同时，橡胶粒子可抑制银纹增长并阻止银纹发展成为破坏性裂纹，故橡胶相的存在能提高材料的冲击强度。随组合塑胶中ABS含量增加，橡胶相含量也增加，组合塑胶的冲击强度也会因为前面述及的原因而上升；当ABS含量继续增加并超过50%时，共混体系的连续变成ABS，这一点不利于诱发剪切带，故导致冲击强度的下降。

选择PET为基体材料，ABS为增强材料，添加第三组分作为相容剂，以双螺杆挤出共混法或注塑成型法，制备出PET/ABS合金材料，ABS/PET 组合塑胶，能更广泛满足市场的需求。

PET与ABS是部分相容体系，对于不相容的组合塑胶获得优良综合性能的有效手段是改善界面相容性，已经有许多报道提出一些均聚物、嵌段共聚物或接枝聚合物都可以有效地用作高聚物相容剂。

也有研究者用熔融接枝方法制备了ABS-g-MMA反应型相容剂。用带有活性基团（羧基、酸酐和酯等）的乙烯基单体与ABS反应制备接枝共聚物，共混时活性基团能与PC所带的酯基发生化学反应形成化学键，达到增容目的。为保证共混组合塑胶的品质，实验中以甲基丙烯酸甲酯（MMA）为接枝单体制备出ABS-g-MMA相容剂，此相容剂应用到PET/ABS组合塑胶体系以后能使组合塑胶性能显著提高。