

# 抗紫外线ASA 德国巴斯夫797SUV 耐老化/耐热性能

产品名称	抗紫外线ASA 德国巴斯夫797SUV 耐老化/耐热性能
公司名称	上海多源塑胶原料有限公司
价格	27.50/公斤
规格参数	品牌:德国巴斯夫 型号:797SUV 性能:耐老化/耐热性能
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	021-13701971786 13701971786

## 产品详情

供应抗紫外线ASA 德国巴斯夫797SUV 耐老化/耐热性能

其结构如下 比重:1.05克/立方厘米 成型收缩率:0.4-0.7% 成型温度：170-230 干燥条件：80-90 2小时  
ASA塑胶原料的详细说明 ASA塑胶原 [1]

比重:1.05克/立方厘米 成型收缩率:0.4-0.7% 成型温度：170-230 干燥条件：80-90 2小时

ASA塑胶原料的详细说明

ASA塑胶原料

的来源通常塑胶原料来自以石油或天然气为原料之石油化学品，是一种经过聚合反应而得到的高分子树脂。塑胶定义：以合成树脂为主要成份的高分子化合物。高分子：分子量 > 10000；中分子：1000 分子量 10000；低分子：分子量 < 1000；塑胶的三种形态：玻璃态；高弹态；粘流态；而不是固态、液态和气态，它根本就不可能有液态和气态（还没到那个温度就分解了）；

ASA塑胶原料的塑胶成型的种类及介绍：1.注射成型（射出成型），2.压缩成型，3.挤塑成型，4.挤出成型，5.吹塑成型、吸塑成型、浇铸成型、发泡成型，射出原理：利用塑胶的热可塑性，先将塑胶原料经螺杆旋转磨擦生热和料管电热之辅助而溶解，使之成流体状态，再经注射压力注入到设计好的模型穴内，经冷却后取出而成各种形状之成形品。注塑：工艺：流程：1原料干燥，2加热，3储料，4塑化，5注射入模，6冷却，7脱模，8制品。塑料射出成型基本流程：1加压动模具充填，2射胶保压，3凝固及却，4加松退，5合模，6开模，7顶出。

ASA塑胶原料的塑料成型机条件：?成型条件五大要素1压力射出压力：控制熔胶充填。保持压：控制熔胶充填后不产生回流。背压：控制树脂熔化。锁模压力：控制模具不被冲开，2速度储速（MRP值）：控制树脂熔化。射速：控制树脂的充填。保压速：控制树脂在却中回。开合模速：控制模具的运。3温度管温

：控制塑的熔化。原干燥温：控制原的含水。模具温：控制熔胶的结晶性及却。4时间射出时间：控制熔胶充填。却时间：控制熔胶固化。开合模时间：控制模具运。中间时间：控制开模后停顿。  
5位置射出程：控制熔胶充填。开合模程：控制模具程。机械手程：控制夹取头。

ASA塑胶原料的塑胶的分类1、按塑化性能：热塑性塑料和热固性塑料热塑性塑料：塑料在加热软化成型后，还可以继续加热软化成型。热固性塑料：塑料在加热软化成型后，不可以通过继续加热软化成型（电木）。2、按用途分：通用塑料和工程塑料通用塑料：具有塑料常用性能，能广泛用于生产中。四大通用塑料：PP，PE，PS，PVC工程塑料：具有特殊机械性能，能作为工程材料使用。ABS，PC，PMMA，POM，PA，PPS，PBT，PET，LCP。3、按结晶分：结晶塑胶原料和非结晶性塑结晶塑料：分子链排列有序（PE，PP，POM，PA、PPS）；非结晶塑料：分子链排列无序（PS，ABS，PC，PMMA）。

ASA塑胶原料的应用从微小的齿轮，螺丝钉起，至家庭电器、电话、清洁工具、甚至于汽车、电脑、医疗器材等。塑料在生活中的应用是无穷无尽的。我觉得塑料对人来得温厚，用塑料这个柔和亮丽的特性来包盖，就可以将机械所放出的冰冷光线遮盖，这样人类就容易和机械相处了。因此，塑料已成为日常生活中不可缺少的东西。而作为人类与高科技的桥梁，塑料则有着无尽的潜力开发出来。在这里我将从以下方面和大家共同探讨一下有关塑胶产品 相关常识。

## 配方工艺

ASA树脂主要以掺混技术工艺生产，主要原料是ASA粉和AS树脂以及色料、抗氧剂、内外润滑剂等。

主要设备为双螺杆挤出机，其他配套设备还包括高速配料机、自动称量喂料器、冷却造粒机、自动包装机、品质检验设备（熔指仪，实验机等），当生产达到一定规模还需要成品料仓。

## ASA防火墙

ASA，Cisco ASA 5500 Series Adaptive Security Appliances

（思科ASA 5500系列自适应安全设备）是cisco公司的一种安全产品。

ASA作为PIX的升级产品 是一款集 防火墙、入侵检测（IDS）、VPN集中器于一体的安全产品