

ABS（奇美PA-764）

产品名称	ABS（奇美PA-764）
公司名称	东莞市杰远兴塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:耐热级ABS 台湾奇美:台湾奇美 ABS:ABS PA-764
公司地址	总部位于香港 大陆公司位于 广东省 东莞市
联系电话	13763219059 13763219059

产品详情

模具温度 ABS 的成型温度相对较高, 模具温度也相对较高。一般调节模温为75 ~ 85 , 当生产具有较大投影面积制件时, 定模温度要求70 ~ 80 , 动模温度要求50 ~ 60 。在较大的、构形复杂的、薄壁的制件时, 应考虑对模具加热。为了缩短生产周期, 维持模具温度的相对稳定, 在制件取出后, 可采用冷水浴、热水浴或其他机械定型法来补偿原来在型腔内冷固定型的时间。

料量控制 一般注塑机注ABS 塑料时, 其每次量仅达标准量的75 %。为了提高制件质量及尺寸稳定, 表面光泽、色调的均匀, 要求量为标定量的50 %为宜。

ABS复PVC板材有什么优点和应用

ABS板材具有易于加工成型、抗冲击性强的特点, 而PVC材料具有耐腐蚀性、价格低廉的特点, 将ABS和PVC材料混合, 可以综合两者的优点, 开发成为一种新型的ABS复PVC板材, 可以用于电器产品的零部件、汽车的仪表板、纺织器材等方面。ABS复PVC板因其安装便捷和价格低廉的优势在国内的消费量呈逐年增长的趋势, 在各个领域都有着广泛的应用。

模具温度 ABS 的成型温度相对较高, 模具温度也相对较高。一般调节模温为75 ~ 85 , 当生产具有较大投影面积制件时, 定模温度要求70 ~ 80 , 动模温度要求50 ~ 60 。在较大的、构形复杂的、薄壁的制件时, 应考虑对模具加热。为了缩短生产周期, 维持模具温度的相对稳定, 在制件取出后, 可采用冷水浴、热水浴或其他机械定型法来补偿原来在型腔内冷固定型的时间。

料量控制 一般注塑机注ABS 塑料时, 其每次量仅达标准量的75 %。为了提高制件质量及尺寸稳定, 表面光泽、色调的均匀, 要求量为标定量的50 %为宜。