

PC/ABS 韩国LG 385 耐冲击 耐热 聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯

产品名称	PC/ABS 韩国LG 385 耐冲击 耐热 聚碳酸酯+丙烯腈丁二烯苯乙烯
公司名称	东莞市开源塑胶原料有限公司
价格	26.50/KG
规格参数	品牌:PC/ABS注塑级 规格:25KG/包 包装:原产原包
公司地址	南城街道周溪草岭街2号2242
联系电话	15916718183

产品详情

PC/ABS韩国LG 385 应用范围；摩托车部件料，工业用配件,汽车,手机外壳、计算机和商业机器壳体、电器设备、草坪园艺机器、汽车零件仪表板、内部装修以及车轮盖)。

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90C~110C，2~4小时。熔化温度：230C~300C。模具温度：50C~100C。注射压力：取决于塑件。注射速度：尽可能地高。

合成方法

ABS树脂的生产方法很多，目前世界上工业装置上应用较多的是乳液接枝掺合法和连续本体法。

1.乳液接枝掺合工艺：

乳液接枝掺合法是在ABS树脂的传统方法--乳液接枝法的基础上发展起来的，根据SAN共聚工艺不同又可分为乳液接枝乳液SAN掺合、

乳液接枝悬浮SAN掺合、乳液接枝本体SAN掺合三种，其中后两者在目前工业装置上应用较多。这三种乳液接枝掺合工艺都包括下面几个中间步骤：

丁二烯乳胶的制备、接枝聚合物的合成，SAN共聚物的合成，掺混和后处理。

1丁二烯胶乳的合成：丁二烯胶乳的合成是ABS生产过程中的一个主要单元，一般采用乳液聚合工艺生产。此生产技术目前比较成熟，

控制胶乳中总的固含量（一般总的固含量越高生产成本越低），控制橡胶粒子的大小，在0.05-0.6 μm

在0.1-0.4 μm 范围内,粒径呈双峰分布,

这样可使ABS树脂产品具有优异的表面性能和韧性。