

# 现供应ASA韩国LG ASA LI942阻燃/额定火焰 耐热

产品名称	现供应ASA韩国LG ASA LI942阻燃/额定火焰 耐热
公司名称	新塑语塑胶原料有限公司
价格	21.00/kg
规格参数	品牌:韩国LG 型号:LI942 产地:韩国
公司地址	苏州昆山市花桥仕泰隆国际17-6
联系电话	15501593323

## 产品详情

LGASALI942

丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯

产品说明:

LGASALI942是一种丙烯腈-苯乙烯-丙烯酸酯(ASA)材料该产品在北美洲、拉丁美洲、欧洲或亚太地区有供货,加工方式为:注射成型。LGASALI942的主要特性有:

阻燃/额定火焰

耐热

LGASALI942的典型应用领域为:汽车行业

ASA塑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);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,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加压力动模具充填,2射胶保压,3凝固及冷却,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。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。