

# ABS马来西亚东丽920 555

产品名称	ABS马来西亚东丽920 555
公司名称	新塑语塑胶原料有限公司
价格	12.00/kg
规格参数	品牌:马来西亚东丽 型号:920 555 产地:马来西亚
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

ABS 马来西亚东丽 920-555 ABS树脂是五大合成树脂之一，其抗冲击性、耐热性、耐低温性，耐化学药品性及电气性能优良，还具有易加工、制品尺寸稳定、表面光泽性好等特点，容易涂装、着色，还可以进行表面喷镀金属、电镀、焊接、热压和粘接等二次加工，应用于机械、汽车、电子电器、仪器仪表、纺织和建筑等工业领域，是一种用途极广的热塑性工程塑料。它将PS,SAN,BS的各种性能有机地统一起来，兼具韧，硬，刚相均衡的优良里学性能，ABS的生产方法很多，可分为掺合法、接枝法、联用法和接枝-掺合法四大类，约十一种制备工艺。目前大多采用的是乳液法，当前有广阔发展前途的乳液接枝掺合法。ABS通过改变三种单体的比例和采用的不同聚合法，可制得各种规格的产品，其结构有以弹性体为主链的接枝共聚物和以树脂为主链的接枝共聚物，一般三种单体的比例范围大致为丙烯腈25%~35%、丁二烯25%~30%和苯乙烯40%~50%。

### ABS 马来西亚东丽 920-555 成型性能

- 1.无定形料,流动性中等,吸湿大,必须充分干燥,表面要求光泽的塑件须长时间预热干燥80-90度,3小时.2.宜取高料温,高模温,但料温过高易分解(分解温度为>270度).对精度较高的塑件,模温宜取50-60度,对高光泽.耐热塑件,模温宜取60-80度.3.如需解决夹水纹，需提高材料的流动性，采取高料温、高模温，或者改变入水位等方法。4.如成形耐热级或阻燃级材料，生产3-7天后模具表面会残存塑料分解物，导致模具表面发亮，需对模具及时进行处理，同时模具表面需增加排气位置。5.冷却速度快，模具浇注系统应以粗，短为原则，宜设冷料穴，浇口宜取大，如：直接浇口，圆盘浇口或扇形浇口等，但应防止内应力增大，必要时可采用调整式浇口。模具宜加热，应选用钢。6.料温对塑件质量影响较大，料温过低会造成缺料，表面无光泽，银丝紊乱料温过高易溢边，出现银丝暗条，塑件变色起泡。7.模温对塑件质量影响很大，模温低时收缩率，伸长率，抗冲击强度大，抗弯，抗压，抗张强度低。模温超过120度时，塑件冷却慢，易变形粘模，脱模困难，成型周期长。8.成型收缩率小，易发生熔融开裂，产生应力集中，故成型时应严格控制成型条件，成型后塑件宜退火处理。9.熔融温度高，粘度高，对剪切作用不敏感，对大于200克的塑件，应采用螺杆式注射机，喷嘴应加热，宜用开畅式延伸式喷嘴，注塑速度中高速。

### ABS 马来西亚东丽 920-555 成型特性

无定形料,流动性中等,吸湿大,必须充分干燥,表面要求光泽的塑件须长时间预热干燥80-90度,3小时,宜取高料温,高模温,但料温过高易分解(分解温度为>270度).对精度较高的塑件,模温宜取50-60度,对高光泽,耐热塑件,模温宜取60-80度如需解决夹水纹,需提高材料的流动性,采取高料温、高模温,或者改变入水位等方法3,如成形耐热级或阻燃级材料,生产3-7天后模具表面会残存塑料分解物,导致模具表面发亮,需对模具及时进行清理,同时模具表面需增加排气位置。