

# 现货批发日本东丽MABS 950 ME1生物相容性 医用级

产品名称	现货批发日本东丽MABS 950 ME1生物相容性 医用级
公司名称	苏州安俊尔塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市花桥镇蓬青路888号立德企业家园 区6号楼2室一楼
联系电话	13311851838 13311851838

## 产品详情

日本东丽ABS 950-X01医疗级 生物相容性

材料特性:易成型 ? 生物相容 ? 不含双酚A ? 耐化学性

材料用途:医疗护理用品

### 基本信息

特性	耐洗涤剂			
外观	清晰/透明			
部件标识代码	MABS			
热性能	额定值	单位制	测试方法	
载荷下热变形温度				
1.8 MPa, 未退火	85.0	° C	ASTM D648	
1.8 MPa, 未退火	88.0	ISO 75-2/A		
1.8 MPa, 退火	95.0	98.0		

- 1、无定形材料,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 , 需对模具及时进行清理 , 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，应选用耐磨钢；
- 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(丙烯腈-丁二烯-

苯乙烯)A代表丙烯腈，B代表丁二烯，S代表苯乙烯是一种乳白或浅黄的非结晶性树脂。

ABS树脂广泛应用于汽车工业.电器仪表工业和机械工业中，常作齿轮、汽车配件、挡泥板、扶手、冰箱内衬、叶片、轴承、把手、管道、接头、仪表壳、仪表板、盆安全帽等。在家用电器和家用电子设备的应用前景更广阔，如电视机、收录机、冰箱、冷柜、洗衣机、空调机、吸尘器和各种小家电器材；日用品有鞋、包、各种旅游箱、办公设备、玩具及各种容器等，低发泡的ABS能代替木材，适合作建材、家具和家庭用品。

3d打印领域：

ABS塑料是3D打印的一款主要材料之一，之所以能成为3d打印的耗材，是其特性决定，ABS塑料有耐热性、抗冲击性、耐低温性、耐化学药品性及电气性能优良、制品尺寸稳定等特点。ABS塑料是3d打印材料中最稳定的一种材质。