

# 加纤30的ABS 日本东丽 ABS 100G-30 Toyolac 100G-30

产品名称	加纤30的ABS 日本东丽 ABS 100G-30 Toyolac 100G-30
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

### ABS的加工方法

ABS可以用注塑、挤出、压延、吸塑、吹塑等方法成型加工，并以注塑加工应用最广泛，挤出加工其次。

1.注塑成型：选用螺杆式注塑机的成型温度为160~220℃；对于表面光泽要求高的制品，模具温度为60~80℃，而一般制品的模具温度则在50~60℃，薄壁制品的注射压力为130~150MPa,而厚壁制品的注射压力为60~70MPa。喷嘴采用通用延伸式，带加热圈，直径在45mm或者6~8mm。制品壁厚在1.5~4.5mm,极限流动长度与厚度之比为190:1,脱模斜度型芯为35~1°，型腔为40~120°

2挤出成型：可以生产管材、板材、片材、型材等，挤出机的长径比L/D为18~22,压缩比为2.5~83。以管材为例，挤出成型的工艺条件为：料筒温度160~180℃，机头温度为175~195℃

3吸塑成型：吸塑成型的加热温度应控制在140~180℃范围内，并以150℃为最佳