

挤出级ABS 镇江奇美 PA-749SK 低熔指 超高强度押出成型用

产品名称	挤出级ABS 镇江奇美 PA-749SK 低熔指 超高强度押出成型用
公司名称	苏州聚元利塑化有限公司
价格	12.00/KG
规格参数	品牌:奇美 型号:PA-749SK 产地:镇江
公司地址	太仓市浮桥镇新港中路2号7-8幢09室
联系电话	13776183933

产品详情

苏州聚元利塑化有限公司 主营塑胶原料 工程塑胶 聚酰胺 PA66耐磨损 PA66超韧耐寒级 PA66食品级 PA66加玻纤 PA66增韧级 PA66阻燃防火 POM聚甲醛 高粘度POM 坚韧级POM 耐磨损POM 高韧性POM 抗紫外线POM 加玻纤POM 低翘曲POM。

本公司自2002年5月成立以来，先后与美国杜邦、美国陶氏、沙伯基础（原美国GE）、日本三菱、...

防火ABS、玻纤玻珠增强ABS、玻纤增强ABS、碳纤增强ABS、无卤阻燃ABS、抗化学性ABS、抗紫外线ABS、热稳定ABS、高刚性ABS、高抗冲ABS、高光泽ABS、透明级ABS、耐低温ABS、高强度ABS、抗静电ABS、耐高温ABS、高流动ABS、透明ABS、脱模ABS、耐候ABS、通用ABS、阻燃ABS、填充ABS、增强ABS、导电ABS、标准ABS、耐热ABS、增韧ABS、光学ABS、耐磨ABS

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4~5mm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'~1°20'。

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℃。

吸塑成型：吸塑成型的加热温度应控制在140~180℃范围内，