

MABSTR556 韩国LG化学TR-556 片材 板材 挤出级 透明ABS塑胶原料

| | |
|------|--|
| 产品名称 | MABSTR556 韩国LG化学TR-556 片材 板材 挤出级 透明ABS塑胶原料 |
| 公司名称 | 苏州聚元利塑化有限公司 |
| 价格 | 16.00/1kg |
| 规格参数 | 品牌:韩国LG 型号:TR-556 产地:韩国 |
| 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

ABS(丙烯腈丁二烯苯乙烯)TR-556/LG化学

特性：耐化学性，透明

用途：家电，电气应用

加工方法：注塑，挤出

参数：熔指：5g/10 min 拉伸强度：462kg/cm 伸长率：72% 弯曲强度：703kg/cm
弯曲模量：20500kg/cm

供应 韩国 LG ABS TR-558A

供应 韩国 LG ABS TR-558AI

供应 韩国 LG ABS TR-558AM

供应 韩国 LG ABS XG568

供应 韩国 LG ABS XG569C

供应 韩国 LG ABS XG570

供应 韩国 LG ABS XG596C

供应 韩国 LG ABS XR-401

供应 韩国 LG ABS XR-401A

供应 韩国 LG ABS XR401B

供应 韩国 LG ABS XR-401E

供应 韩国 LG ABS XR401LE

供应 韩国 LG ABS XR401T

供应 韩国 LG ABS XR-404

供应 韩国 LG ABS XR404HJ

供应 韩国 LG ABS XR407E

供应 韩国 LG ABS XR-409

供应 韩国 LG ABS XR409E

供应 韩国 LG ABS XR-409H

供应 韩国 LG ABS XR409HJ

供应 韩国 LG ABS XR-409P

供应 韩国 LG ABS XR-419

供应 韩国 LG ABS XR440

供应 韩国 LG ABS XR-472

供应 韩国 LG ABS XR-473

供应 韩国 LG ABS XR-474

供应 韩国 LG ABS XR474F

供应 韩国 LG ABS XR490

ABS的加工特性

ABS同PS一样，是一种加工性能优良的热塑性塑料，可采用通用的加工方法来成型加工。ABS的熔体黏度较高，其流动性比PVC和PC好，但是比PE、PS和PA差，和POM与HIPS相似；ABS的流动特性属于非牛顿流体，其熔体黏度和加工温度、剪切速率有关系，其中对剪切速率更为敏感；ABS的熔体冷却固化速度较快。

ABS的热稳定性好，不易出现降解现象，热分解温度大于250℃。虽然ABS在惰性气体中的热稳定性很好，但在受热状态下，热氧会引发降解反应，因此需要加入抗氧剂，具体比如：主抗氧剂1010、辅助抗氧剂168等。ABS在停机后，要及时清洗螺杆和料筒，以免长时间受热分解。ABS属于无定形聚合物，没有

明显的熔点，但可以在217~237 的温度范围内熔融加工。

ABS的吸水率较高，不干燥会在制品上产生银纹和气泡等缺陷。因此，ABS在加工前应当进行干燥处理，使其含水率在0.4%以下。一般制品的干燥条件为：温度80~85 ，时间2~4小时；对于特殊要求的制品（比如需要电镀的制品），干燥条件则为：温度70~80 ，时间18~24小时。

ABS制品在加工中容易产生内应力，内应力的大小可以通过将制品浸入冰醋酸中来检验；如果内应力太大，或者制品要求绝对不能有应力开裂现象，那就应该进行退火处理，具体方法是：将制品放在70~80 的热风循环干燥箱中2~4小时，再冷却到室温即可。

ABS的热稳定性较好，但在265 下，物料在料筒中的停留时间多不应超过5~6min；而在280 时，物料在料筒中的停留时间则不应超过2~3min；如果生产过程中出现意外，应当先把料筒温度降低到120 ，然后再清理料筒。有些ABS制品在刚生产出来时并无问题，但是可能会在储存期内产生褐色或者黄色条纹，这可能是由于料筒过热或者滞留时间过长而引起的。

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，并以注塑加工应用广泛，挤出加工其次。

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，并以150 为佳。