

## ABS奇美PA-757（通用级）

产品名称	ABS奇美PA-757（通用级）
公司名称	东莞市业强塑胶原料有限公司
价格	14.00/千克
规格参数	品牌:通用aaabs 型号:757原料 产地:高刚ABS
公司地址	东莞市樟木头塑金国际15栋
联系电话	0769-22103662 18025120985

## 产品详情

ABS台湾奇美757 ABS 镇江奇美 PA-757KF 食品级不锈钢ABS

食品类触碰级 PA-757KF 食品级不锈钢、低残单 食品包装材料、小电器

直销：ABS 镇江奇美

PA-757KF，是由镇江奇美实业公司有限责任公司生产制造，是一种丙烯腈丁二烯丁二烯(ABS)商品。

ABS台湾奇美757，是由台湾奇美实业公司海运过来的

特点包含阻燃性/额定值火苗，根据ROHS验证，高光滑度 抗冲击。

其特性：bai、无气味，外型呈象牙白透明色，或全透明颗粒物或粉末状。相对密度为1.08~1.18g/cm<sup>3</sup>，缩水率为0.4%~0.9%，吸水性<1%，熔融温度217~237℃，热分解温度>250℃。

热特性：ABS的热变形温度为93~118℃，产品经退火处理后还可提升10℃上下。ABS在-40℃时仍能呈现出一定的延展性，可在-40~100℃的温度范围内应用。

## ABS成型工艺规范

1. 注射温度：包括料筒温度（又可分为后、中、前三段），喷嘴温度和模具温度。ABS熔体粘度受温度的影响虽不及注射压力明显，但温度高的条件下对于薄壁制品的模具是有利的。ABS的分解温度，理论上高达270℃以上，但在实际注塑过程中，由于受时间及其它工艺条件的影响，树脂往往在250℃左右就开始变色，同时ABS中所含的橡胶相也不适应过高的温度，否则将会影响制品性能。ABS的成型温度除耐热级、电镀级等品级的树脂要求温度稍高些（在210—250℃）以改善其熔体充模困难或有利于电镀性能之外，对于通用级、阻燃级、抗冲级等ABS树脂都希温度取低些，以防发生分解或对其物理机械性能不利。塞式注射机比螺杆式注射机所选择的温度要稍高些，对于一般的制品，柱塞式选择温度范围在180~230℃之间，而螺杆式注塑机在160~220℃即可成型。在成型过程中，一般料筒温度（后部150~170℃、中部170~180℃、前部180~210℃）。喷嘴温度一般取170~180℃，特别注意的是均化段和喷嘴温度的任何变化，都会反映到制品上，引起溢料、银丝、变色、光泽不佳、熔接痕明显等疵病。

2. 模具温度：模具温度对ABS制品表面粗糙度、减少制品内应力有着重要的作用。模温高，熔体充模容易，制品的表观好，内应力小，同时对制品的可电镀性也有改善或提高，但也存在着制品成型收缩率大，成型周期长，易脱模后变形等问题。对于一般要求的制品，模温可控制在40~50℃；对于表观和性能要求都比较高的制品，模温可控制在60~70℃。而且模温要均匀，要求模腔与模芯之间的温度差应不超过10℃。对于深孔制品或形状较为复杂的制品，要求模腔温度比模芯温度略高一些，以利制品的顺利脱模。

3. 注射压力：与聚乙烯、聚苯乙烯、尼龙等塑料相比ABS的流动性稍差，故所需的注射压力较大。但是过大的注射压力容易造成制品脱模困难或脱模损伤，还可能给制品带来较大的内应力。ABS的注射压力除了与制品的壁厚、设备类型等有关外，还与树脂的品级有关。对于薄壁、长流程、小浇口的制品要求的注射压力要高，高达130~150MPa，而厚壁、大浇口制品只需100MPa就可以了。在实际生产过程中，螺杆式注射机常选用的注射压力在100MPa以下，（我们采用50~70MPa），而柱塞式注射机一般在100MPa以上。保压压力不宜过高，使用螺杆式注射机一般采用30~50MPa，而柱塞式则需60~70MPa以上即可。若保压压力过高，会使制品内应力增大。

4. 注射速度。注射速度对ABS熔体流动性的改变有一定的作用，若注射速度慢，制品表观会出现波纹，

熔接不良等现象；若注射速度快，可使充模迅速，但易出现排气不良，表观粗糙度不佳等情况，同时还会使制品的拉伸强度和伸长率下降，使镀层贴紧力也因注射速度过快而降低。为此，在生产过程中，除了充模有困难必需用较高的注射速度外，一般都选用中、低连度为宜。

实际情况以操作为准，谨供参考