

ABS 韩国LG XG-570

产品名称	ABS 韩国LG XG-570
公司名称	上海莲程塑化有限公司
价格	.00/个
规格参数	高抗冲:韩国LG 高刚性:XG-570 高流动:韩国
公司地址	上海市青浦区练塘镇章练塘路588弄15号1幢1层
联系电话	15002102307 15002102307

产品详情

ABS韩LG XG-570 /加工条件

1:ABS树脂是无定形非结晶性聚合物,具有聚苯乙烯那样优良的成型加工条件。

2:ABS树脂具有良好的加工性能,可采用注塑、挤塑、压延、吹塑、发泡和真空成型的一般的工艺加工,还可用冷成法加工。

3:一般常用注塑成型工艺条件:

4:依照流动性选定适当的浇道及浇口(一般为2.8mm-30.mm)。

5:对应浇口位置选择适当融合状态(一般为模具浇口为305mm-4.0mm)。

6:由于高压成型,退缩倾斜须在2度以上。

7:成形收缩率须在0.5%左右。

8:ABS常用于镀金品,注意事项如下:

1) 料管温度宜高,约210~230度

2) 射出温度宜慢(用二次加压法)、射出压力宜低,否则合压力集中

3) 不可用离模剂

4) 以背压控制收缩下陷及熔接线之留痕

5) 成品表面不可有创痕

9:螺杆式套筒加热温度180~240度,射出压力700~1200kg/cm²,水分控制在0.3%以下才可成型,料管温度段为200-250度,段为190-240度,第三段为180-240度,第四段为160-200度,模具温度为40-85度,螺杆转速为40-100rpm,保压为20-50kg/cm²,背压为0-200 kg/cm²。

10:柱射式套筒温度:喷嘴200-260度,段200-260度,段为200-240度,第三段为180-2630度,模温50-80度,射出压力1000-2000 kg/cm²。

阻燃级L1LP4 V-0/V-5成型工艺条件:

1:干燥温度80-85度/2-3小时(不超过95度)

2:射成型机筒温度:喷嘴200-230度,段200-230度,段200-220度,第三段180-200度;注射压力80-100Mpa,模具温度40-60度,光泽需求60-80度。

3:挤出成型的成型温度:口模190-230度,前段190-230度,中段190-230度,后段160-180度;挤出机L/D=20以上,压缩比2.0-3.0;真空成型温度为120-190度,冷却温度上段70-80度、中段80-94度、下段105-110度。

ABS塑胶原料:高刚性高强度ABS,高抗冲ABS,高光泽ABS,电镀级ABS,耐腐蚀ABS,耐高温ABS,高韧性,阻燃级ABS,高流动,高透明ABS,耐低温冲击,低光泽,玻纤增强