

ABS 台湾奇美 PA-709S 通用级管材级注塑级挤出级高抗冲 容器制品

产品名称	ABS 台湾奇美 PA-709S 通用级管材级注塑级挤出级高抗冲 容器制品
公司名称	东莞市丰禾塑胶原料有限公司
价格	15.00/千克
规格参数	品牌:台湾奇美 特性级别:高抗冲 用途级别:管材级,通用级
公司地址	广东省东莞市樟木头镇塑胶商务中心10栋101
联系电话	15814225672 15814225672

产品详情

ABS PA-709S 奇美

可燃性(UL94V-0级测试方法)

HB

注塑温度值单位制

80.0 到 85.0

干燥时间

2.0 到 4.0

料筒后部温度

180 到 220

料筒中部温度

190 到 230

料筒前部温度

190 到 230

模具温度

30.0 到 70.0

(1)物料性能

00001.

综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好;

00002.

00003.

与372有机玻璃的熔接性良好,制成双色塑件,且可表面镀铬,喷漆处理;

00004.

00005.

有高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别;

00006.

00007.

流动性比HIPS差一点,比PMMA、PC等好,柔韧性好;

00008.

00009.

适于制作一般机械零件,减磨耐磨零件,传动零件和电讯零件。

00010.

(2)成型性能

无定形材料,流动性中等,吸湿大,必须充分干燥,表面要求光泽的塑件须长时间预热干燥80-90度,3小时;

宜取高料温,高模温,但料温过高易分解(分解温度为 >270)。对精度较高的塑件,模温宜取50-60 ,对高光泽、耐热塑件,模温宜取60-80 ;

如需解决夹水纹,需提高材料的流动性,采取高料温、高模温,或者改变入水位等方法;

如成形耐热级或阻燃级材料,生产3-7天后模具表面会残存塑料分解物,导致模具表面发亮,需对模具及时进行清理,同时模具表面需增加排气位置;

冷却速度快,模具浇注系统 应以粗,短为原则,宜设冷料穴,浇口宜取大,如:直接浇口,圆盘浇口或扇形浇口等,但应防止内应力增大,必要时可采用调整式浇口。 模具宜加热,应选用耐磨钢;

00011.

料温对塑件质量影响较大,料温过低会造成缺料,表面无光泽,银丝紊乱料温过高易溢边,出现银丝暗条,塑件变色起泡;

00012.

00013.

模温对塑件质量影响很大,模温低时收缩率,伸长率,抗冲击强度大,抗弯,抗压,抗张强度低。模温超过120 时,塑件冷却慢,易变形粘模,脱模困难,成型周期长;

00014.

00015.

成型收缩率小,易发生熔融开裂,产生应力集中,故成型时应严格控制成型条件,成型后塑件宜退火处理;

00016.

00017.

熔融温度高,粘度高,对剪切作用不敏感,对大于200克的塑件,应采用螺杆式注射机,喷嘴应加热,宜用开畅式延伸式喷嘴,注塑速度中高速。

00018.