

台湾奇美ABS D-190 D-1000 奇美系列

产品名称	台湾奇美ABS D-190 D-1000 奇美系列
公司名称	上海创井塑胶科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市嘉定区华江路129弄7号J4651室
联系电话	15618935162

产品详情

台湾奇美ABS757具有优异的概括物理和机械功用，极好地低温抗冲击功用、标准安稳性、电功用、耐磨性、抗化学药品性、染色性，成型加工和机械加工较好。密度为1.05~1.18g/cm³,缩短率为0.4%~0.9%,弹性模量值为0.2Gpa,泊松比值为0.394，吸湿性<1%，熔融温度217~237，热分解温度>250。ABS制品耐候性较好，它在室外显露2年经太阳和大气腐蚀，其外观和功用都底子不变。 电气：电气另加、电器用品外壳、收音机外壳 机械：机械之布局体、金属化用品、汽车表面板 建筑；摆设橱柜、管类。 日用百货：日用百货外壳、文具、容器、吸尘器零件。 其它：安全帽、电池箱、玩具、运动用品。台湾奇美ABS757的加工性能； 柱塞式套筒温度：喷嘴200~260度，段200~260度，第二段200~240度，第三段180~230度，模具50~80度，射出压力1000~2000kg/cm²。阻燃级L1LP4V-0/V-5成型加工工艺条件：(1)单调温度80~85度/2~3小时(不逾越95度)。(2)注-成型机筒温度：喷嘴200~230度，段200~230度，第二段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，紧缩比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。