

# 家电部件 ABS 台湾奇美 PA-758 透明级 耐化学性 高透明 高流动 高刚性

产品名称	家电部件 ABS 台湾奇美 PA-758 透明级 耐化学性 高透明 高流动 高刚性
公司名称	东莞市百亿塑胶原料有限公司
价格	13500.00/吨
规格参数	
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路75号6栋201房（注册地址）
联系电话	13711888658 13711888658

## 产品详情

品牌

台湾奇美

牌号

PA-758

厂商

台湾奇美

产地

台湾奇美

销售方式

品牌经销

加工级别

注塑

厂家(产地)

台湾奇美

密度

1.03g/cm<sup>3</sup>

封装

DIP

批号

10+

特性级别

透明级

用途级别

家电部件

种类

ABS

规格级别

高刚性

颜色

透明

可售卖地

全国

材质

ABS

台湾奇美ABS PA-758详细注塑参数:

(1) ABS PA-758干燥温度和时间

85 干燥3~5小时。按照塑胶料湿度、添加回料比例、存储条件适当调节。

(2) ABS PA-758注塑压力、保压、转速参数

注塑压力50~80kg/cm<sup>2</sup>，注塑压力依树脂流动性，制品大小、厚薄，浇口等调节。

保压20~50kg/cm<sup>2</sup>，保压压力不宜过高。

背压5 ~ 10kg/cm<sup>2</sup>

螺杆转速30 ~ 80rpm

压力设置注意要领：为避免高射压、射速造成摩擦升温导致PA-758劣解，请尽量调低射压、射速，以能平顺射出为原则；尽量降低保压压力和缩短保压时间。

### 3, 台湾奇美ABS PA-758详细注塑温度

模具温度：50 ~ 70 。模具温度的设定按制品厚度、尺寸、浇口及流道系统调整。

喷嘴温度：\*高250 ， \*低220

压缩段温度：\*高250 ， \*低220

进料段温度：\*高220 ， \*低200

温度设置注意要领：开机时将温度调至设定值，射出料管中的残余ABS，并且确定料温达到设定值后再射出；如需要长时间停机，必须射出料管中残余的ABS，要避免长时间在高温下滞留。 \*\*成型温度230 ~ 240

下图为台湾奇美ABS POLYLAC? PA-758注塑温度参数

加工注意事项：

- 1, 操作期间要避免ABS POLYLAC? PA-758胶料接触到灰尘和杂物；
- 2, 避免热熔胶料在长期停留在高温料管中；
- 3, 射出温度不超过250 。