

ABS防火副牌

产品名称	ABS防火副牌
公司名称	东莞精弘塑化原料有限公司
价格	20000.00/吨
规格参数	
公司地址	广东省东莞市樟木头塑胶原料批发市场
联系电话	0769-89873521 13829259387

产品详情

ABS防火副牌、防火ABS副牌，台湾奇美原厂765A副牌、防火UL-94V0，可代替PA-765、PA765A原料。防火ABS加工ABS同PS一样是一种加工性能优良的热塑性塑料，可用通用的加工方法加工。ABS的熔体流动性比PVC和PC好，但比PE、PA及PS差，与POM和HIPS类似；ABS的流动特性属非牛顿流体；其熔体粘度与加工温度和剪切速率都有关系，但对剪切速率更为敏感。ABS的热稳定性好，不易出现降解现象。ABS的吸水率较高，加工前应进行干燥处理。一般制品的干燥条件为温度81~87℃，时间2~4h；对特殊要求的制品(如电镀)的干燥条件为温度72~86℃，时间17~18h。ABS制品在加工中易产生内应力，内应力的大小可通过浸入冰乙酸中检验；如应力太大和制品对应力开裂绝对禁止，应进行退火处理，具体条件为放于72~82℃的热风循环干燥箱内2~4h，再冷却至室温即可。

防火ABS性能ABS在一定温度范围内具有良好的抗冲击强度和表面硬度，有较好的尺寸稳定性、一定的耐化学药品性和良好的电气绝缘性。它不透明，一般呈浅象牙色，能通过着色而制成具有高度光泽的其它任何色泽制品，电镀级的外表可进行电镀、真空镀膜等装饰。通用级ABS不透水、燃烧缓慢，燃烧时软化，火焰呈黄色、有黑烟，最后烧焦、有特殊气味，但无熔融滴落，可用注射、挤塑和真空等成型方法进行加工，ABS材料具有吸湿性，要求在加工之前进行干燥处理。建议干燥条件为82~91℃下最少干燥2小时。材料温度应保证小于0.1%。熔化温度：211~281℃；建议温度：248℃。模具温度：26...72℃。（模具温度将影响塑件光洁度，温度较低则导致光洁度较低）。注射压力：501~1000bar。注射速度：中高速度。