

ABS 宁波台化 AE8000

产品名称	ABS 宁波台化 AE8000
公司名称	东莞市晟华塑胶原料有限公司
价格	9.89/千克
规格参数	品名:ABS 型号:AE8000 产地:宁波
公司地址	东莞市樟木头镇先威路68号之四栋109
联系电话	0769-89386984 13922933895

产品详情

挤出工艺

挤出。塑料ABS生产管材、板材、片材、及型材等制品，管材可用于各种水管、气管、润滑油及燃料油的输送管；板材、片材可用于地板、家具、池槽、过滤器、墙壁隔层及热成型或真空成型。挤出机的螺杆长径比通常比较高，L/D为18~22之间，压缩比为（2.5~3.0）。宜用渐变型带鱼雷头螺杆，料筒温度分别为：料斗部150~160 ，料筒前部180~190 ，模头温度185~195 ，模具温度180~200 ，其次吹塑成型温度可控制在140~180 之间。

注塑工艺

ABS树脂是在聚苯乙烯树脂改性的基础上发展起来的三元共聚物。其中A代表丙烯睛、B代表丁二烯、S代表苯乙烯。ABS树脂具有三种组份的综合性能、A可以提高耐油性、耐化学腐蚀性，从而具有一定的表面硬度；B使ABS呈现橡胶态的韧性，提高了冲击韧性；S使ABS塑料呈现出较好的流动性，使之具有热塑性塑料成型加工的良好性能。ABS塑料在我国主要用于制造仪器仪表、家用电器、电话机、电视机等的外壳及电镀用的ABS塑料，使其赋予金属光泽，ABS用于代替金属。我厂生产的各类型号电冰箱的内胆及各

种塑料制品中，ABS注塑制品占电冰箱塑料制品总数的88%以上。

注塑设备

选用螺杆式注塑机，使塑料在机筒内经过电热圈加热及机筒螺杆旋转摩擦增热进行预塑熔融注射入型腔内，经冷却开模顶出而得产品。塑化效果好，成型温度可略低于其它类型设备（如柱塞式）。避免了高温对橡胶相的伤害。应注意：1)每次注射量应取设备注射量的50-75%；2)螺杆选用单头、等距、渐变、全螺纹、带止回环的螺杆。螺杆的长径比L/D为20:1，压缩比为2或2.5:1.3)喷嘴可选用敞开式通用喷嘴或延伸式喷嘴（其延伸长度不超过150mm），避免采用自锁式喷嘴，以降低注射流程或引起物料变色。另外，在喷嘴上还应设有加热控温装置。