

ABS 基础创新塑料(美国) Z48-1000

产品名称	ABS 基础创新塑料(美国) Z48-1000
公司名称	东莞市晟华塑胶原料有限公司
价格	9.88/千克
规格参数	品名:ABS 型号:Z48-1000 产地:美国
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

制品与模具设计

制品的壁厚：制品的壁厚与熔体的流动长度、生产效率、使用要求等都有关系。ABS熔体的流动长度与制品壁厚之比约为190:1，这个数值又会因品级的不同而异，因此，ABS制品的壁厚不宜太薄，对于需要作电镀处理的制品，壁厚更要略厚些，以增加镀层与制品表面的粘附力。为此制品的壁厚在1.54.5mm之间选取为宜。在考虑制品的壁厚时，还应注意壁厚的均匀性，不要相差太大，对于需作电镀处理的制品其表面应平整无凹凸，因为这些部位由于静电作用易粘附尘埃难以去除，造成镀层的坚牢性变差。另外，还应避免尖角的存在，以防应力集中，故而要求转角、厚薄连接处等部位采用圆弧进行过渡为宜。

脱模斜度：制品的脱模斜度与其收缩率有直接关系，由于品级的不同，制品形状的不同以及成型条件的不同，成型收缩率有一定的差异，一般在0.30.6%，有时可达0.40.8%，故其制品成型尺寸精度较高。对于ABS制品的脱模斜度考虑为：模芯部分沿脱模方向为31°，模腔部分沿脱模方向取1°20'。对于形状较复杂或带有字母、花纹的制品，其脱模斜度应适当增加。

顶出要求：由于制品外观的光洁度对电镀性能有较大的影响，外观上任何微小的伤痕存在都会在电镀后明显地显露出来，因此除了要求模腔上不允许有任何伤痕存在外，还要求顶出的有效面积要大，采用多根顶杆在顶出过程中的同步性要好，顶出力要均匀。

排气：为了防止在充模的过程中出现排气不良，使熔料灼伤，接缝线明显等问题的出现，要求开设深度不大于0.04mm的排气孔或排气槽，以利熔料时产生的气体排出。

流道与浇口：为了使ABS熔体能尽

快充满模腔的各个部分，要求流道的直径不小于5mm,浇口的厚度为制品厚度的30%以上，平直部分（指将要进入型腔的部分）的长度约为1mm左右。浇口的位置应根据制品的要求和料流方向而定，对于需作电镀处理的制品，一般不允许浇口存在于镀层附着面。

原料准备

注塑用的ABS树脂除特殊品级或作[着色处理](#)的树脂外，大部分为浅象牙色或瓷白色不透明的颗粒。树脂吸水性不很高，如在加工允许值0.10.2%以下时，对于包装严密、贮存得当而且制品要求不太高的情况下，可不经干燥处理即可进行成型加工。但若颗粒中水分含量过规定值时，则必须先经干燥处理方可成型，对于特殊品级的颗粒或制品有较高要求（如电镀品）时，在成型加工前也必须进行干燥处理。