

## PC/ABS韩国LG（授权）总代理商-欢迎订购

产品名称	PC/ABS韩国LG（授权）总代理商-欢迎订购
公司名称	苏州嘉力源国际贸易有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:韩国LG 加工级别:注塑级
公司地址	昆山市陆家镇陆丰东路3号仕泰隆模具城13栋7号 (注册地址)
联系电话	19851216281 19851216281

## 产品详情

PC/ABS韩国LG（授权）总代理商-欢迎订购

PC/ABS的优点；

- 1、综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好.
- 2、与372有机玻璃的熔接性良好,制成双色塑件,且可表面镀铬,喷漆处理.
- 3、有高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别。

PC/ABS 注塑模工艺条件:

加工前的干燥处理是必须的。湿度应小于0.04%，建议干燥条件为90~110C，2~4小时。熔化温度：230~300C。模具温度：50~100C。压力：取决于塑件。速度：尽可能地高。

化学和物理特性: PC/ABS具有PC和ABS两者的综合特性。例如ABS的易加工特性和PC的优良机械特性和热稳定性。二者的比率将影响PC/ABS材料的热稳定性。PC/ABS这种混合材料还显示了优异的流动特性。收缩率在0.5%左右。

二、PC/ABS是一种通过混炼后合成的改性工程塑料。其中，PC就是聚碳酸酯，ABS就是丙烯腈（A）、丁二烯（B）和苯乙烯（S）的共聚物。这种改性塑料比单纯的PC和ABS性能更好，例如：抗冲击性提高，耐热性提高，硬度提高等等。

PC/ABS的特点；

1. 如成形耐热级或阻燃级材料，生产3-7天后模具表面会残存塑料分解物，导致模具表面发亮，需对模具及时进行清理，同时模具表面需增加排气位置。
2. 如需解决夹水纹，需提高材料的流动性，采取高料温、高模温，或者改变入水位等方法。
3. 无定形料,流动性中等,吸湿大,必须充分干燥,表面要求光泽的塑件须长时间预热干燥80-90度,3小时.
4. 宜取高料温,高模温,但料温过高易分解(分解温度为 $>270$ 度).对精度较高的塑件,模温宜取50-60度,对高光泽.耐热塑件,模温宜取60-80度.