

# 易加工性 高强度 耐光性PC/ABS 德国科思创（拜耳）FR2000抗紫外线 阻燃级

产品名称	易加工性 高强度 耐光性PC/ABS 德国科思创（拜耳）FR2000抗紫外线 阻燃级
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	22.00/千克
规格参数	PC/ABS:抗紫外线 阻燃级 FR2000:高强度 耐光性 德国科思创（:易加工性
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X130 1-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

## 产品详情

散热格栅：（PC/ABS,电镀PC/ABS,ASA,电镀ABS, AES, 耐热ABS）

主要功能是散热和进气。如果发动机散热器水温过高单靠自然进风不能充分散热时，风扇会自动启动辅助散热。车跑起来空气是向后流动的，风扇气流方向也是向后的，散热后温度升高的气流从发动机盖后方靠近风挡的位置、还有车的下面（下面是开放的）向后流动，热量就排放出来了。另外还有汽车动力学风阻的考虑。

加工：现在主流的方式还是采用工程塑料一次成型，再喷漆或者镀铬涂装。由于散热格栅属于外观件，因此表面质量是非常重要的，由于其网格状的结构，料流复杂，难以控制，熔接痕就是最重要的问题，很多时候喷漆或者电镀时无法遮掩的。对于方孔格栅的话熔接痕问题将更加突出，但也更容易在模具结构方面解决这些问题。

格栅分型线较复杂，分型面需要按一定规律设计，不可随意，避免模具出现问题，产品网格处脱模斜度通常不大，因此在设计时要根据表面处理要求进行校验。如果产品前后模都有筋位，需要重点校验前后模各自的脱模斜度，一般前模要大于后模，以避免产品留前模。

Gril za toplo dissipaciju: (PC/ABS, elektromagnet PC/ABS, ASA, elektromagnet ABS, AES, otporan ABS)

Glavna funkcija je raspadanje topline i uzdizanje zraka. Ako je temperatura vode radijatora previe visoka, a samo prirodni zrak ne moe potpuno raspadati toplinu, oboavatelj e automatski poeti pomono raspadanje topline. Kada vozi auto, vazduh teke unazad, a smjera ventilatorskog toka je takoer unazad. Nakon raspadanja topline, zrani tok s poveanom temperaturom teke unazad iza kraja blizu vjetrovnog tita i ispod auta (to je otvoreno ispod), a toplina se otputa. Osim toga, postoje razmiljanja o autodinamiki i otporu vjetra.

Proizvodnja: Glavni metod sada je koristiti inenjerski plastik za jedno vrijeme moljenje, slijedei slikanjem spreja ili kromova. Zbog pojavljivanja grila za raspadanje topline, kvalitet povrine je vrlo vana. Zbog njegove mreee kao struktura, tok materijala je kompleksan i teak je kontrolirati, a znakovi zatite su najvaniji problem. esto se ne mogu pokriti tijekom slikanja ili elektroplata. Za kvadratne rupe mreee, pitanje treberskih znakova bit e vanije, ali je takoer lake rijeiti te probleme u smislu moldove strukture.

Linija razdvajanja mreee je relativno kompleksna, a povrina razdvajanja mora biti dizajnirana u skladu s odreanim pravilima, koja ne moe biti proizvodna kako bi se izbjegao problema sa razdvajanjem. Sklanjanje razdvajanja u mreii proizvoda obino nije velika, pa je potrebno provjeriti u skladu s zahtjevima za lijeenje povrine tijekom dizajna. Ako postoje rebra na prednjem i zadnjem stadiju proizvoda, potrebno je fokusirati se na provjeru propadanja stadija prednjeg i zadnjeg stadija. Uglavnom, prednjeg stadija mora biti vea od stranjeg stadija kako bi se izbjegao naputanje prednjeg stadija u proizvodu.