

导电抗静电ABS 10的3-6次方

产品名称	导电抗静电ABS 10的3-6次方
公司名称	余姚同祥塑化有限公司
价格	20000.00/吨
规格参数	
公司地址	浙江省余姚市中国塑料城Z区415号
联系电话	86-057422676789

产品详情

导电抗静电abs 10的3-6次方，报价20000元/吨

导电防静电abs是以abs原料为基料，添加，炭黑,导电系数：10⁶

用于软盘、传真机、录像带外壳及其它家电、电子产品等

防静电abs具有优异的概括物理和机械功用，极好地低温抗冲击功用、标准安穩性、电功用、耐磨性、抗化学药品性、染色性，成型加工和机械加工较好。密度为1.05~1.18g/cm³,缩短率为0.4%~0.9%,弹性模量值为0.2gpa,泊松比值为0.394，吸湿性<1%，熔融温度217~237，热分解温度>250。

abs制品耐候性较好，它在室外显露2年经太阳和大气腐蚀，其外观和功用都底子不变。

电气：电气另加、电器用品外壳、收音机外壳 机械：机械之布局体、金属化用品、汽车表面板建筑；摆设橱柜、管类。日用百货：日用百货外壳、文具、容器、吸尘器零件。

其它：安全帽、电池箱、高级玩具、运动用品。防静电abs的加工性能；1.柱塞式套筒温度：喷嘴200~260度，榜首段200~260度，第二段200~240度，第三段180~230度，模具50~80度，射出压力1000~2000kg/cm²

。阻燃级I1p4v-0/v-5成型加工工艺条件：(1)单调温度80~85度/2~3小时(不逾越95度)。(2)注-成型机筒温度：喷嘴200~230度，榜首段200~230度，第二段200~220度，第三段180~200度，注射压力80~100mpa。模具温度40~60度，光泽需求60~80度，(3)挤出成型温度：口模190~230度，前段190~230度，中段190~230度，后段160~180度，挤出机l/d=20以上，紧缩比2.0~3.0；真空成型温度为120~190度，冷却温度上段70~80度、中段80~94度、下段105~110度。防静电abs功用：(力学功用、热学功用、电学功用、环境功用)

2.abs无毒、无味，外观呈象牙色半透明，或透明颗粒或粉状。密度为1.05~1.18g/cm³,缩短率为0.4%~0.9%,弹性模量值为0.2gpa,泊松比值为0.394，吸湿性<1%，熔融温度217~237，热分解温度>250。3.abs有优异的力学功用，其冲击强度极好，可以在极低的温度下运用；abs的力学功用受温度的影响较大。4.abs的热变形温度为93~118，制品经退火处置后还可前进10左右。abs在-40时仍能表现出肯定的耐性，可

在-40~100 的温度范围内运用。

5.abs的电绝缘性较好，并且几乎不受温度、湿度和频率的影响，可在大多数环境下运用。6.abs不受水、无机盐、碱及多种酸的影响，但可溶于酮类、醛类及氯代烃中，受冰乙酸、植物油等腐蚀会发作应力开裂。abs的耐候性差，在紫外光的作用下易发作降解；于户外半年后，冲击强度下落一半。

防静电abs成型条件与注意事项： 依照活动性选定恰当的浇道及浇口(一般为2.8mm~3.0mm)。

对应浇口方位选择恰当熔合情况(一般为模具浇口为3.5mm~4.0mm)。

由于高压成形，畏缩倾斜在2度以上。 成形缩短率须在0.5%左右。 常用于镀金品，其注意事项如下:(1)料管温度宜高，约210~230度(2)射出温度宜慢(用二次加压法)、射出压力宜低，否则合压力会合；(3)不可用离模剂；(4)以背压控制缩短下陷及熔接线之留痕；(5)制品表面不可用有伤痕。