

# ABS材料华韵新材料abs pa-765a 防火级ABS,高流动性

产品名称	ABS材料华韵新材料abs pa-765a 防火级ABS,高流动性
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	25.60/千克
规格参数	ABS:ABS材料华韵新材料pa-765a pa-765:防火级ABS,高流动性 台湾奇美:电子电器外壳材料颗粒
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

## 产品详情

ABS材料华韵新材料abs pa-765a 防火级ABS,高流动性

电子电器外壳材料颗粒高流动级等级厂家型号特性用途产品资讯高流动级CHI MEI 奇美PA-757H高流动/中强度家电产品/机车部件/大面积或薄肉成型物性表加工建议参数UL认证书SVHCSGSRoHS认证环保证明高流动级CHI MEI 奇美PA-756S超高流动性/中冲击强度大面积或薄肉成型品(强度同757)物性表加工建议参数UL认证书SVHCSGSRoHS认证环保证明高流动级CHI MEI 奇美PA-756H超高流动性超大面积或超薄肉成型品物性表加工建议参数UL认证书SVHCSGSRoHS认证环保证明高流动级CHI MEI 奇美PA-756高流动性/高刚性/高光泽性大面积或薄肉成型品(强度同757)物性表加工建议参数UL认证书SVHCSGSRoHS认证环保证明高流动级CHI MEI 奇美PA-746M高流动性/表面喷涂性佳涂装/机车物性表加工建议参数UL认证书SVHCSGSRoHS认证环保证明高流动级CHI MEI 奇美PA-746H高流动性/高冲击强度大面积或薄肉成型品(强度同747)物性表加工建议参数UL认证书SVHCSGSRoHS认证环保证明高流动级CHI MEI 奇美PA-746高流动性/高冲击强度大面积或薄肉成型品(强度同747)物性表加工建议参数UL认证书SVHCSGSRoHS认证环保证明高流动级CHI MEI 奇美PA-737高流动性大面积或薄肉成型品物性表加工建议参数UL认证书SVHCSGSRoHS认证环保证明高流动级CHI MEI 奇美PA-716高流动性射出成型用大面积或薄肉成型品(强度同717C)物性表加工建议参数UL认证书SVHCSGSRoHS认证环保证明Back to Top食品级等级厂家型号特性用途产品资讯食品级CHI MEI 奇美PA-757F低残留单体(取得EU 10/2011的认证)食物容器/随身水壶/餐厨具食品接触之产品/儿童玩具物性表加工建议参数UL认证书SVHCSGSRoHS认证环保证明Back to Top阻燃级等级厂家型号特性用途产品资讯阻燃级CHI MEI 奇美PA-765B一般流动1.5mm V-2 2.5mm V-0 2.5mm 5VB 3.0mm 5VA (TBBA 系)电器外壳, 插座开关, 显示器/机顶盒, 汽车音响控制面板, 汽车电池/电视前后框/DVD拨放器物性表加工建议参数UL认证书SVHCSGSRoHS认证环保证明阻燃级CHI MEI 奇美PA-765A高流动 1.5mm V-1 2.1mm V-0 2.1mm 5VB 2.5mm 5VA (TBBA 系)电器外壳, 插座开关, 显示器/机顶盒, 汽车音响控制面板, 汽车电池/电视前后框/DVD拨放器物性表加工建议参数UL认证书SVHCSGSRoHS认证环保证明阻燃级CHI MEI 奇美PA-765高流动 1.0mm V-1 1.5mm V-0 1.5mm 5VB 2.5mm 5VA (TBBA 系)电器外壳, 插座开关, 显示器/机顶盒, 汽车音响控制面板, 汽车电池/电视前后框/DVD拨放器物性表加工建议参数UL认证书SVHCSGSRoHS认证环保证明阻燃级CHI MEI 奇美PA-764G耐热性 超高阻燃 0.75mm V-2/1.0mm V-0/2.5mm 5VA电器外壳, 插座开关, 显示器/机顶盒, 汽车音响控制面板, 汽车电池/电视前后框/DVD拨放器物性表加工建议参数UL认证书SVHCSGSRoHS认

证环保证明阻燃级CHI MEI 奇美PA-764B耐光性 耐热性 2.5mm V-0 2.5mm 5VB 3.0mm 5VA 电器外壳, 插座开关, 显示器/机顶盒, 汽车音响控制面板, 汽车电池/电视前后框/DVD拨放器物性表加工建议参数UL认证书SVHCSGSRoHS认证环保证明阻燃级CHI MEI 奇美PA-764耐光性 耐热性 1.5mm V-0 1.5mm 5VB 2.5mm 5VA 电器外壳, 插座开关, 显示器/机顶盒, 汽车音响控制面板, 汽车电池/电视前后框/DVD拨放器物性表加工建议参数UL认证书SVHCSGSRoHS认证环保证明阻燃级CHI MEI 奇美PA-763耐光性 耐热性 高冲击 1.5mm V-0 2.5mm 5VA 电器外壳, 插座开关, 显示器/机顶盒, 汽车音响控制面板, 汽车电池/电视前后框/DVD拨放器物性表加工建议参数UL认证书SVHCSGSRoHS认证环保证明ABS树脂容易加工, 加工尺寸稳定性和表面光泽好, 容易涂装、着色, 还可以进行喷涂金属、电镀、焊接和粘接等二次加工性能, 可\*\*\*应用于电子电器领域, 包括各种办公和消费性电子/电器, 办公电器包括电子数据处理机、办公室设备。如今在电子电器市场, ABS树脂在要求阻燃和高耐热的电子/电器市场中将保持其地位, 阻燃与耐高热的ABS树脂在与ABS/PC等工程塑料合金的竞争中具有明显的\*\*\*。成型性能1. 无定形材料, 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; 2. 宜取高料温, 高模温, 但料温过高易分解(分解温度为>270 )。对精度较高的塑件, 模温宜取50-60 , 对高光泽、耐热塑件, 模温宜取60-80 ; 3. 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; 4. 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, 需对模具及时进行处理, 同时模具表面需增加排气位置; 5. 冷却速度快, 模具浇注系统应以粗, 短为原则, 宜设冷料穴, 浇口宜取大, 如: 直接浇口, 圆盘浇口或扇形浇口等, 但应防止内应力增大, 必要时可采用调整式浇口。模具宜加热, 应\*\*\*\*\*钢; 6. 料温对塑件质量影响较大, 料温过低会造成缺料, 表面无光泽, 银丝紊乱料温过高易溢边, 出现银丝暗条, 塑件变色起泡; 7. 模温对塑件质量影响很大, 模温低时收缩率, 伸长率, 抗冲击强度大, 抗弯, 抗压, 抗张强度低。模温超过120 时, 塑件冷却慢, 易变形粘模, 脱模困难, 成型周期长; 8. 成型收缩率小, 易发生熔融开裂, 产生应力集中, 故成型时应严格控制成型条件, 成型后塑件宜退火处理; 9. 熔融温度高, 粘度高, 对剪切作用不敏感, 对大于200克的塑件, 应采用螺杆式注射机, 喷嘴应加热, 宜用开畅式延伸式喷嘴, 注塑速度中高速。ABS材料华韵新材料abs pa-765a 防火级ABS,高流动性 电子电器外壳材料颗粒