

ABS 韩国LG AF365F 阻燃V1 耐热性好

产品名称	ABS 韩国LG AF365F 阻燃V1 耐热性好
公司名称	东莞市景亿塑胶有限公司
价格	18800.00/吨
规格参数	型号:AF365F 特性:耐热性好/防火阻燃V0/注塑成型 用途:电气部件,IT/OA设备,电视/电器外壳
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路68号之一塑金塑胶商业中心7栋304房（注册地址）
联系电话	18925455957 18925455957

产品详情

ABS 韩国LG AF365F 阻燃V1 耐热性好是一种高品质的塑料材料，适用于多个领域的电子产品和设备外壳。本文将从型号、特性和用途等多个角度对其进行详细描述，帮助您了解该产品的优势并引导您做出购买决策。

型号：AF365F

LG AF365F 是韩国LG集团生产的ABS塑料型号之一。作为世界享誉盛名的企业的产品，它经过严格的质量控制和测试，确保品质稳定可靠。这使得AF365F 成为您可信赖的选择。

特性：耐热性好/防火阻燃V0/注塑成型

耐热性好：AF365F 塑料具有出色的耐高温特性，能够承受长时间的高温环境而不容易变形或损坏。这使其非常适合用于电子产品、电器外壳等对温度要求较高的领域。

防火阻燃V0：安全性是电子产品制造中极为重要的考虑因素。AF365F 塑料经过防火阻燃处理，符合V0级别的标准，具有较高的阻燃性能，能够有效减少电子设备因燃烧引起的损失和风险。

注塑成型：AF365F 塑料适用于注塑成型工艺，可方便地制造出各种复杂形状的产品。无论是电气部件还是电器外壳，注塑成型的优势使得制造过程更加高效和便捷。

用途：电气部件、IT/OA设备、电视/电器外壳

由于其优良的性能，AF365F 塑料广泛应用于各种电子产品和设备的制造中，包括但不限于：

电气部件：可用于电路板、插座、开关等电气部件的外壳，提供优异的耐温和阻燃性能。

IT/OA设备：适用于计算机、打印机、扫描仪等IT/OA设备的外壳制造，能够保护设备并提供良好的外观质感。

电视/电器外壳：AF365F

塑料的高耐热性和阻燃性使其成为电视、空调等电器外壳的理想材料，能够保障设备长时间稳定运行。

物性参数表：ABS 韩国LG AF365F

ABS成型工艺规范

1.注射温度：包括料筒温度（又可分为后、中、前三段），喷嘴温度和模具温度。ABS熔体粘度受温度的影响虽不及注射压力明显，但温度高的条件下对于薄壁制品的模具是有利的。ABS的分解温度，理论上高达270t：以上，但在实际注塑过程中，由于受时间及其它工艺条件的影响，树脂往往在250t左右就开始变色，同时ABS中所含的橡胶相也不适应过高的温度，否则将会影响制品性能。ABS的成型温度除耐热级、电镀级等品级的树脂要求温度稍高些（在210—250）以改善其熔体充模困难或有利于电镀性能之外，对于通用级、阻燃级、抗冲级等ABS树脂都希温度取低些，以防发生分解或对其物理机械性能不利。塞式注射机比螺杆式注射机所选择的温度要稍高些，对于一般的制品，柱塞式选择温度范围在180-230t之间，而螺杆式注塑机在160-220：即可成型。在成型过程中，一般料筒温度（后部150-170度、中部170-180度：,前部180-210度）。喷嘴温度一般取170-180度，特别注意的是均化段和喷嘴温度的任何变化，都会反映到制品上，引起溢料、银丝、变色、光泽不佳、熔接痕明显等疵病。

2.模具温度：模具温度对ABS制品表面粗糙度、减少制品内应力有着重要的作用。模温高，熔体充模容易，制品的表观好，内应力小，同时对制品的可电镀性也有改善或提高，但也存在着制品成型收缩率大，成型周期长，易脱模后变型等问题。对于一般要求的制品，模温可控制在40-50：;对于表观和性能要求都比较高的制品，模温可控制在60-70。而且模温要均匀，要求模腔与模芯之间的温度差应不超过10对于深孔制品或形状较为复杂的制品，要求模腔温度比模芯温度略高一些，以利制品的顺利脱模。

3.注射压力：与聚乙烯、聚苯乙烯、尼龙等塑料相比ABS的流动性稍差，故所需的注射压力较大。但是过大的注射压力容易造成制品脱模困难或脱模损伤，还可能给制品带来较大的内应力。ABS的注射压力除了与制品的壁厚、设备类型等有关外，还与树脂的品级有关。对于薄壁、长流程、小浇口的制品要求的注射压力要高，高达130-150MPa,而厚壁大浇口制品70—100MPa就可以了。在实际生产过程中，螺杆式注射机常选用的注射压力在100MPa以下，（我们采用50-70MPa），而柱塞式注射机一般在100MPa以上。保压压力不宜过高，使用螺杆式注射机一般采用30-50MPa，而柱塞式则需60-70MPa以上即可。若保压压力过高，会使制品内应力增大。

4.注射速度。注射速度对ABS熔体流动性的改变有一定的作用，若注射速度慢，制品表观会出现波纹，熔接不良等现象；若注射速度快，可使充模迅速，但易出现排气不良，表观粗糙度不佳等情况，同时还会使制品的拉伸强度和伸长率下降，使镀层贴紧力也因注射速度过快而降低。为此，在生产过程中，除了充模有困难必需用较高的注射速度外，一般都选用中、低连度为宜。

通过上述描述，您可以清晰地了解到 ABS 韩国LG AF365F 阻燃V1 耐热性好的多个价值特点。作为东莞市景亿塑胶有限公司，我们提供优质的塑料材料和专业的服务，期待能与您合作并满足您的需求。如需进一步了解详情，请通过其他渠道找到我们，我们将竭诚为您服务。