

挤出级ABS 韩国LG TR556 透明片材 MABS薄板

产品名称	挤出级ABS 韩国LG TR556 透明片材 MABS薄板
公司名称	东莞市景亿塑胶有限公司
价格	16350.00/吨
规格参数	型号:TR556 特性:耐化学性/透光性好/挤出级 用途:用于片材/透明片材/薄板等
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

东莞市景亿塑胶有限公司为您推荐韩国LG TR556透明片材MABS薄板，这款产品具有耐化学性、透光性好和挤出级的特性，是您理想的选择。

让我们来了解一下这款透明片材的型号TR556。MABS TR556是一种高质量的材料，经过精心设计和生产，以满足客户对透明片材的需求。其独特的设计使其具有出色的耐化学性能，能够抵御各种化学物质的腐蚀，延长使用寿命。

透光性是TR556的又一大特点。透明片材需要具备良好的透光性能，能够提供清晰明亮的视觉效果。TR556通过优化材料组成和加工工艺，实现了卓越的透光性能。无论是作为玻璃替代品还是透明结构件，这款透明片材都能发挥出色的效果。

TR556广泛应用于片材、透明片材和薄板等领域。作为片材，TR556可以用于制作各种工业与民用产品，如展示器、广告牌和灯具等。作为透明片材，它可以用于车窗、建筑材料和家居装饰等。作为薄板，它可以用于电子产品、仪器仪表和模型制作等。无论您在哪个领域需要透明材料，TR556都是您的选择。

韩国LG MABS TR556注塑成型的工艺条件：

韩国LG 的料筒温度和喷嘴温度。由于ABS中有丁二烯成分，使得其耐热性不高，机筒温度不宜太高，加热时间也不宜太长，否则ABS易变色。当注射温度高，取向的分子由于解取向，致使拉伸强度略有下降。因此，通常情况其料温和喷嘴温度能满足流动性要求情况下，尽可能设定较低。ABS成型温度（不同阶段）：机筒温度/ ：后150-170，中165-180，前180-220；喷嘴温度/ ：200。

韩国LG MABS TR556的模具温度：

模具温度对提高ABS制品表面的质量、减小内应力有着重要的作用。但是提高模温，制品收缩率增大，成型周期延长。ABS的模具温度一般设定为75~85，定模温度设置为70~80，动模温度设置为50~60

，这是为了防止粘前模（即定模），此外，定模模温高使得ABS在浇注系统的流动性好，有利于充型；而动模模温低，有利于缩短冷却时间，而提高生产效率。在注射较大、结构复杂、薄壁的制件时，应考虑专门对模具加热。为了缩短生产周期,维持模具温度的相对稳定,在制件取出后,可采用冷水浴、热水浴或其他机械定型法来补偿模腔内的冷却时间。

韩国LG MABS TR556的注射压力和保压力：

ABS熔体的粘度比聚苯乙烯或改性聚苯乙烯高,所以在注射时采用较高的注射压力。当然并非所有ABS制件都要施用高压,对小型、构造简单、厚度大的制件可以用较低的注射压力,可在70~100MPa范围内选择;而复杂、薄壁、长流程、小浇口制品,注射压力可提高到100~140MPa。注射过程中,浇口封闭瞬间模腔内的压力大小往往决定了制件的表面质量及发生银丝状缺陷的程度。压力过小,塑料收缩大,与型腔表面脱离接触的机会大,制品表面易雾化。压力过大,塑料与模腔表面摩擦作用强烈,容易造成粘模和划伤。而且,压力太高,容易造成制品内应力过大。注射制品一般都存在两向异性,即流动方向与垂直流动方向性能不一,这是由于注塑过程中产生取向造成的。注射压力太高,必然导致两向性能差异的加大。保压压力控制在60~70MPa,就可以满足制品和成型的要求了。

韩国LG MABS TR556的注射速度与储料时螺杆转速：

注射速度对ABS熔体流动性有一定影响,但不太大。ABS料采用中等注射速度效果较好。当注射速度过快时,塑料易烧焦或分解,从而在制件上出现熔接缝、光泽差及浇口附近塑料发暗红等缺陷。但在生产薄壁及复杂制件时,还是要保证有足够高的注射速度,否则难以充满模腔。储料时螺杆转速影响ABS的塑化质量,为了保证塑化良好,防止气体来不及从料斗排出或剪切严重造成降解,通常小于70r/min。可在30~40r/min之间选择。

韩国LG MABS TR556的成型周期：

总周期/s：40-120；注射时间/s：5-30；高压时间/s：0-5；冷却时间/s：20-60。

文章结尾，让我们一起来了解一下MABS 韩国LG TR556的物性参数，如下图：

东莞市景亿塑胶有限公司为您提供优质的韩国LG TR556透明片材MABS薄板。我们致力于为客户提供高品质的材料，并提供完善的售后服务。让我们一起合作，共创美好未来！