

ABS XR474 耐高温ABS(韩国LG在中国)

产品名称	ABS XR474 耐高温ABS(韩国LG在中国)
公司名称	东莞市景亿塑胶有限公司
价格	18.00/千克
规格参数	型号:XR474 特性:耐高温/注射成型 用途:应用于汽车内外部的外壳和零件
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

产品性能简介：

因塑料行情会有所变更，请来电或在线QQ咨询，谢谢！原料随货可提供：MSDS、COC、UL黄卡、SGS报告、物性表、材质证明及物质安全资料表等等。

本公司专业供应ABS(丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物) 公司有专业的ABS技术指导人员，售后服务。

加工工艺：

一、螺杆式套筒

加热温度：180~240度

射出压力：700~1200kg/cm²

水分控制在0.3%以下才可成型，

1.料管温度：

第一段：200-250度

第二段：190-240度

第三段：180-240度

第四段：160-200度

2.模具温度：40-85度

3.螺杆转速：40-100rpm

4.保压：20-50kg/cm²

5.背压：0-200kg/cm²

二、柱射式套筒温度

喷嘴：200-260度

第一段：200-260度

第二段：200-240度

第三段：180-2630度

模温：50-80度

射出压力：1000-2000kg/cm²

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度).对精度较高的塑件，模温宜取50-60度，对高光泽、耐热塑件，模温宜取60-80度；
- 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，需对模具及时进行清理，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，应选用耐磨钢；
- 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度时，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。

供应台湾奇美ABS高流动ABS：PA-756，PA-756S，PA-756H，PA-716，PA-746，PA-746H，PA-737。

供应台湾奇美ABS防火级ABS：PA-766，PA-765，PA-763，PA-763A，PA-765A，PA-765B，PA-764，PA-769，PA-764B。

供应台湾奇美ABS耐热级ABS：PA-777B，PA-777D，PA-777E，PA-766B。

供应台湾奇美ABS透明级ABS：PA-758，PA-758H，PA-758R。

供应美国沙伯基础ABS食品级ABS：MG38F。

供应美国沙伯基础ABS防火级ABS：FR15U，FR15。

供应台湾台化ABS一般级ABS：AG1000、AG12A0、AG15A0、AG15E0；

供应台湾台化ABS高光泽ABS：AG12A1、AG15A1、AG15A2、AG15E1；

供应台湾台化ABS高韧性ABS：AG12A3、AG15A3、AG15E3、AF3535；

供应韩国三星第一毛织ABS：VH-0810T、SD-0150W；

供应日本电气化学ABS：TP-801、TH-21；

供应德国巴斯夫ABS：GP-22；医疗级ABS：2802HD，2802-TR。

供应日本UMG化学ABS：3001M，TA-15W，UT-30B，MG-2510A，TM-21，U400B。

供应ABS日本东丽700、100；透明级920；

供应ABS日本电气化学：透明级TH-21、CL-301、TP-801；耐热高刚性TE-20；高抗冲TE-30，GR-2000；TH-9S；

供应ABS沙伯基础防火抗紫外线G366；

供应ABS德国巴斯夫通用型GP-22；

供应ABS泰国IRPC石化高光高冲GA850；