

PC/ABS日本帝人 Multilon TN-3713B 矿物填充 无卤阻燃 高刚性

产品名称	PC/ABS日本帝人 Multilon TN-3713B 矿物填充 无卤阻燃 高刚性
公司名称	京冀（广州）新材料有限公司
价格	24.00/千克
规格参数	PC/ABS:矿物填充 TN-371:无卤阻燃 日本帝人:高刚性
公司地址	广州市南沙区丰泽东路106号（自编1号楼）X130 1-E014087（注册地址）
联系电话	18938547875 18938547875

产品详情

标准系列

通用级

T-3714

一般用途

标准

TN-3000V

一般用途

阻燃级

TN-3411V

一般用途

阻燃级

防静电

T-3615Q

一般用途

标准

TN-3616Q

一般用途

阻燃级

汽车系列

通用级

T-2711

一般用途

标准

T-2711J

一般用途

标准

T-2754

一般用途

标准

电镀级

MK-1000A

一般用途

标准

无卤阻燃系列

通用型

TN-7000

一般用途

无卤阻燃

高liuliang型

TN-7500

一般用途

无卤阻燃

刚性

TN-7000F

玻纤增强

无卤阻燃

TN-7100F

玻纤增强

无卤阻燃

高流动高刚性

TN-7500F

玻纤增强

无卤阻燃

增强型

DN-3710F

增强

无卤阻燃

DN-3720F

增强

无卤阻燃

DN-7720D

增强

无卤阻燃

DN-7730D

增强

无卤阻燃

PC/ABS合金，又称ABS工程塑料，在化工业的中文名字叫塑料合金，是由PC（聚碳酸酯）和ABS（丙烯腈-丁二烯-苯乙烯三元共聚物）共混而成的热塑性塑料。PC/ABS合金结合了两种材料的优异特性，不仅能提高ABS的耐热性和拉伸强度，还可以降低PC熔体粘度，减少材料内应力，改善制品的加工性、提高低温抗冲击能力、耐化学性能。PC/ABS合金最大的缺点是质量重、导热性能欠佳。它的成型温度取于它们两者原料的之间温度，就是240-265度，温度太高ABS会分解，太低PC料的流动性不良。

PC/ABS合金在新能源车领域的应用

一、PC/ABS合金的发展历史

1963年美国Borg-Warner公司研制成功第一代PC/ABS合金。此后美国、欧洲、日本各大公司也相继研究出了不同品牌的PC/ABS合金，并推向市场。目前国际上已经能提供多种性能特征的数十种PC/ABS合金，以满足汽车、电子电气、办公用品等领域的需求。

二、PC/ABS合金的工艺条件

PC干燥处理：加工前的干燥处理是必须的

湿度：应小于0.04%

建议干燥条件：90~110C，2~4小时

熔化温度：230~300C

模具温度：50~100C

注塑压力：取决于塑件

注塑速度：尽可能地高

三、PC/ABS合金的共混方法及影响

PC/ABS合金制备的方法从工艺来分，主要分为一步法和两步法这两种：

(1) 一步法：混料 挤出 造粒 ABS/PC合金。

(2) 两步法：混料(部分ABS) 挤出 造粒 增容(ABS) 挤出 造粒 ABS/PC合金。

不同成分对聚合物性能的影响如下：

橡胶B含量：由于PC与PB的相容性差，因此ABS中橡胶含量会极大地影响PC/ABS合金的性能。高橡胶含量提高了PC/ABS体系的冲击强度，但大大损害了相态间互容行为，使合金的拉伸性能降低。因此需选用适当橡胶含量的ABS。

AN含量(丙烯腈含量)：PC和ABS相容性与ABS中的AN含量有关，当ABS中的AN含量为25%时与PC的相容性zuihao。

ABS含量：PC/ABS合金的性能与ABS的含量呈线性关系，近似服从加和性，其整体性能介于PC与ABS之间。ABS的耐溶剂开裂性好，在PC/ABS合金中ABS的存在有利于抵抗溶剂造成的剪切应力，提高了PC的耐化学性能。

PC含量：PC含量对PC/ABS合金的缺口冲击强度、脆韧转变温度等性能也有影响，故需要选择合适的PC含量。