

代理ABS 奇美 PA-777D 光学级 易脱模 沙林树脂原料

产品名称	代理ABS 奇美 PA-777D 光学级 易脱模 沙林树脂原料
公司名称	东莞市众欢塑料有限公司
价格	15.80/千克
规格参数	品牌:台湾奇美 牌号:PA-777D 颜色:本色
公司地址	东莞市
联系电话	13434508824 13434508824

产品详情

ABS奇美 PA-777D加工条件

1:ABS树脂是无定形非结晶性聚合物,具有聚苯乙烯那样优良的成型加工条件。2:ABS树脂具有良好的加工性能,可采用注塑、挤塑、压延、吹塑、发泡和真空成型的一般的工艺加工,还可用冷成法加工。

3:一般常用往塑成型工艺条件:

4:依照流动性选定适当的浇道及浇口(一般为2.8mm-30.mm)。

5:对应浇口位置选择适当融合状态(一般为模具浇口为305mm-4.0mm)。

6:由于高压成型,退缩倾斜须在2度以上。

7:成形收缩率须在0.5%左右。

8:ABS常用于镀金品,注意事项如下:

1)料管温度宜高,约210~230度

2)射出温度宜慢(用二次加压法)、射出压力宜低,否则合压力集中

3)不可用离模剂

4)以背压控制收缩下陷及熔接线之留痕

5)成品表面不可有创痕

9: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,料管温度 段为200-250度, 段为190-240度,第三段为180-240度,第四段为160-200度,模具温度为40-85度,螺杆转速为40-100rpm,保压为20-50kg/cm,背压为0-200 kg/cm?

10:柱射式套筒温度:喷嘴200-260度, 段200-260度, 段为200-240度,第三段为180-2630度,模温50-80度,射出压力1000-2000 kg/cm²。

阻燃级L1LP4 V-0NV-5成型工艺条件:

1:干燥温度80-85度/2-3小时(不超过95度)