

PC/ABS 沙伯基础 C6600 阻燃V0 高流动 耐水解 电子电器部件原料

产品名称	PC/ABS 沙伯基础 C6600 阻燃V0 高流动 耐水解 电子电器部件原料
公司名称	利瀚国际贸易（上海）有限公司
价格	22.30/千克
规格参数	
公司地址	上海市浦东新区万祥镇宏祥北路83弄142号20幢118室
联系电话	13162861068 13162861068

产品详情

ABS工程塑料即PC+ABS（工程塑料合金），在化工业的中文名字叫塑料合金，之所以命名为PC+ABS，是因为这种材料既具有PC树脂的优良耐热耐候性、尺寸稳定性和耐冲击性能，又具有ABS树脂优良的加工流动性。所以应用在薄壁及复杂形状制品，能保持其优异的性能，以及保持塑料与一种酯组成的材料的成型性。ABS工程塑料最大的缺点就是质量重、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。

基本信息

???

ABS????

????

240--265?

??

PC+ABS?????????

????

??????????

??

??PC????????????????????????????????

??

????????????

目录1概述

2材料注塑模艺
概述

3材料性能特点

4材料应用领域

5材

PC/ABS，聚碳酸酯和丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物和混合物，是由聚碳酸酯（PC）和聚丙烯腈（ABS）合金而成的热可塑性塑胶，结合了两种材料的优异特性，ABS材料的成型性和PC的机械性、冲击强度和耐温、抗紫外线（UV）等性质。[1]

材料注塑模干燥处理

加工前的干燥处理是必须的。湿度应小于0.04%，建议干燥条件为90~110℃，2~4小时；

料筒温度

喂料区：50~70℃（70℃）、熔料温度：230~300℃、料筒恒温：200℃、模具温度：70~90℃；

注射压力

80~150MPa（800~1500bar）；

保压压力

注射压力的40%~50%以避免制品发生缩壁，为了使制品的内应力最小化，保压压力应该尽可能设置低；

背压

只要5~10MPa（50~100bar），避免产生摩擦热；

注射速度

中等注射速度，将摩擦热降至最小；多级注射；对有些制品建议采用从慢到快；

螺杆转速

最大螺杆转速折合线速度为4.0m/s；计量行程（1.0~3.0）D，因为熔料对过热和在料筒内残留时间过长

[1]

材料性能特点

PC/ABS塑料特性

- 1、综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好；
- 2、与有机玻璃的熔接性良好,制成双色塑件,且可表面镀铬,喷漆处理；
- 3、有高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别；
- 4、流动性比HIPS差一点，比PMMA、PC等好，柔韧性好。 [1]

材料应用领域

- 1、汽车内外饰：仪表板，饰柱，仪表前盖，格栅，内外饰件；
- 2、商务设备机壳和内置部件：笔记本/台式电脑，复印机，打印机，绘图仪，显示器；
- 3、电信，移动电话外壳，附件以及智能卡（SIM卡）；
- 4、电器产品，电子产品外壳，电表罩和壳体，家用开关，插头和插座，电缆电线管道；
- 5、家用电器，如洗衣机，吹风机，微波炉内外部件等。 [1]

材料常用牌号

PC/ABS生产企业与常用牌号

基础创新塑料 (C2800、 C6200、 C6600、 1200、 C1110、 CX7240、 CM6140、 C1100HF等)

德国拜耳 (T65XF、 T85XF、 T45PG、 T65PG、 FR2000、 FR3010、 FR3002、 FR3008等)

台湾奇美(PC540、 PC345、 PC365等)

日本帝人 (TN-7000、 TN-3713B、 TN-3715B等)

台湾台化 (AC2300、 AC3100) [\[1\]](#)