

# 沙伯基础创新塑料(PC+ABS中国)代理商

产品名称	沙伯基础创新塑料(PC+ABS中国)代理商
公司名称	帆塑国际贸易(上海)有限公司
价格	1.60/件
规格参数	沙伯基础:一线品牌,欢迎来电询价采购 沙伯基础:牌号齐全,货源稳定,正规渠道,价格合理 沙伯基础:提供:材质证明、ROHS、MSDS报告
公司地址	上海市-专注品质-薄利多销-一级代理
联系电话	13641610605 13641610605

## 产品详情

您好，欢迎阅读我们公司的实用指南。

沙伯基础是一线品牌，我们是其在中国的代理商，致力于向客户提供高质量的创新塑料(PC+ABS)。如果您对我们的产品感兴趣，欢迎来电询价采购。我们将竭诚为您提供满意的服务。

沙伯基础的牌号齐全，货源稳定，采购过程无后顾之忧。我们保证所有产品来源于正规渠道，价格合理，能够满足客户的需求。无论您是大批量采购还是小批量试用，我们都会提供最优的解决方案。

除了可靠的产品来源和合理的价格，我们还为客户提供一系列增值服务。作为沙伯基础的代理商，我们能够提供相关的材质证明、ROHS和MSDS报告，确保产品质量和环境安全符合标准。您可以放心使用我们的产品。

可能有些客户在购买创新塑料时，会忽略一些细节和知识。让我们以您可能忽略的点为切入点，为您介绍更多关于沙伯基础创新塑料(PC+ABS)的信息。

，沙伯基础的创新塑料(PC+ABS)在工业领域有广泛的应用。它具有优异的机械强度和耐磨性，并且能够承受复杂的工作环境。这使得它成为许多行业的shouxuan材料，包括汽车、电子、家电、通讯设备等。如果您从事这些行业，我们强烈推荐您考虑沙伯基础的创新塑料(PC+ABS)。

，创新塑料(PC+ABS)具有出色的耐候性和阻燃性能。它能够在宽温度范围内保持稳定的性能，能够抵抗火焰的蔓延。这使得它在户外设备、电子电器等领域的应用中得到广泛运用。如果您需要的材料要求具备良好的耐候性和阻燃性能，创新塑料(PC+ABS)将是您的理想选择。

此外，沙伯基础的创新塑料(PC+ABS)还具备优异的加工性能。它可以通过注塑、吹塑、挤塑等方法进行加工，适用于不同形状和尺寸的产品制造。，它还可以进行二次加工，如喷漆、印刷等，以满足客户对产品外观的要求。如果您拥有个性化的产品设计需求，沙伯基础的创新塑料(PC+ABS)能够帮助您实现。

通过以上的介绍，相信您对沙伯基础创新塑料(PC+ABS)已有初步了解。如果您有需求或者对我们的产品感兴趣，请随时与我们联系。我们将竭诚为您服务，为您提供满意的解决方案。再次感谢您阅读本次实用指南。

#### 供应沙伯基础（原基础创新）PC/ABS塑料原料

(宁波塑峰一级代理 塑料公司) 基础创新PC/ABS C2800 无卤UL945VB阻燃 良好的流动性

(宁波塑峰一级代理 塑料公司) 基础创新PC/ABS C2950 无卤UL945VB阻燃 中等耐热性

(宁波塑峰一级代理 塑料公司) 基础创新PC/ABS C1100HF 高流动性

(宁波塑峰一级代理 塑料公司) 基础创新PC/ABS C1200 高耐热性

(宁波塑峰一级代理 塑料公司) 基础创新PC/ABS C1200HF 高耐热性 高流动性

(宁波塑峰一级代理 塑料公司) 基础创新PC/ABS C6200 无卤UL945VA阻燃 中等耐热性

(宁波塑峰一级代理 塑料公司) 基础创新PC/ABS C6600 无卤UL945VB阻燃 高流动性

(宁波塑峰一级代理 塑料公司) 基础创新PC/ABS CX7240 无卤UL945VB阻燃 高抗冲击

(宁波塑峰一级代理 塑料公司) 基础创新PC/ABS CX7240U 无卤UL945VB阻燃 高抗冲击 抗紫外线

(宁波塑峰一级代理 塑料公司) 基础创新PC/ABS CY5100 无卤UL94V0防火 高流动性

(宁波塑峰一级代理 塑料公司) 基础创新PC/ABS C7410 无卤UL945VB阻燃 含滑石粉润滑

(宁波塑峰一级代理 塑料公司) 基础创新PC/ABS C3600 挤出级 UL94V0防火阻燃

(宁波塑峰一级代理 塑料公司) 基础创新PC/ABS IP1000 汽车部件等级，中等耐热性

(宁波塑峰一级代理 塑料公司) 基础创新PC/ABS CU6800 无卤UL945VB阻燃 高流动性

(宁波塑峰一级代理 塑料公司) 基础创新PC/ABS CX7110 无卤UL945VB高阻燃 高流动性

PCABS是一种混合材料，由聚碳酸酯(PC)及ABS合金而成的可塑性塑料。结合了两材料的优势，ABS良好的成型特性，PC的高机械性能，抗高温，抗紫外线等特佳。广泛应用于汽车内外部件，电脑及周边设备，通讯器材，家电，手机壳，照相器材，汽车拉手，通讯、汽车、电器部件，通讯、汽车及电子电器部件等

#### 沙伯基础PC/ABS典型应用范围:

1.汽车内外饰:仪表板，饰柱，仪表前盖，格栅，内外饰件

.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

沙伯基础PC/ABS注塑模工艺条件:

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90~110C，2~4小时。熔化温度:230~300C。

模具温度:50~100C。注射压力:取决于塑件。注射速度:尽可能地快。

沙伯基础ASPC树脂会吸收空气中的水分，其含水量为.2~0.3%之间。为了使注塑制品达到高效果，减少降解的可能性，PC/ABS在成型加工前必须进行干燥，使材料含水量降至0.04%以下，在0.02%以下为佳，以提高加工稳定性和机械性能。

通常，阻燃PC/ABS树脂在建议的温度下，预干燥4~6小时，可以达到所需要的含水率。具体干燥时间与使用的干燥设备有关，但累积干燥时间不能超过48小时，否则材料有降解变色的可能。常用的干燥设备有三种:箱式干燥机、料斗式干燥机和除湿干燥机。无卤阻燃PC/ABS建议使用除湿干燥机干燥。