

MAGNUM 3404 Smooth 美国陶氏ABS

产品名称	MAGNUM 3404 Smooth 美国陶氏ABS
公司名称	东莞市虹霏塑胶有限公司
价格	.00/件
规格参数	厂家:盛禧奥 规格:25KG/包 颜色:本色
公司地址	广东省东莞市常平镇塑华街35号（注册地址）
联系电话	15118562776 15118562776

产品详情

ABS树脂是在聚苯乙烯树脂改性的基础上发展起来的三元共聚物。其中A代表丙烯睛、B代表丁二烯、S代表苯乙烯。ABS树脂具有三种组份的综合性能、A可以提高耐油性、耐化学腐蚀性，从而具有一定的表面硬度；B使ABS呈现橡胶态的韧性，提高了冲击韧性；S使ABS塑料呈现出较好的流动性，使之具有热塑性塑料成型加工的良好性能。

ABS塑料在我国主要用于制造仪器仪表、家用电器、电话机、电视机等的外壳及电镀用的ABS塑料，使其赋予金属光泽，ABS用于代替金属。我厂生产的各类型号电冰箱的内胆及各种塑料制品中，ABS注塑制品占电冰箱塑料制品总数的88%以上

工艺性

ABS属于无定形聚合物，无明显熔点。由于其牌号品级繁多，在注塑过程中应按品级的不同制订合适的工艺参数，一般在160 以上，240 以下即可成型。因为温度过高，有破坏ABS中橡胶相的倾向，而且在250 以上开始出现分解。在成型过程中、ABS热稳定性较好，可供选择的范围较大，不易出现降解或分解。而且ABS的熔体粘度适中，其流动性比聚氯乙烯、聚碳酸酯等要好，而且熔体的冷却固化速度比较快，一般在5?15S内即可冷固。ABS的流动性与注射温度和注射压力都有关系，其中注射压力稍敏感些。为此，在成型过程中可从注射压力入手，以降低其熔体粘度，提高充模性能。ABS因组分的不同，吸水及粘附水的性能各异，其表面粘附水及吸水率在0.2?0.5%有时可达0.3?0.8%之间，为了得到较为理想的制品，在成型前作干燥处理，使含水量降至0,1%以下。否则制件表面将会出现气泡、银丝等疵病。

注塑设备

选用螺杆式注塑机，使塑料在机筒内经过电热圈加热及机筒螺杆旋转摩擦增热进行预塑熔融注射入型腔内，经冷却开模顶出而得产品。塑化效果好，成型温度可略低于其它类型设备（如柱塞式）。避免了高温对橡胶相的伤害。应注意：1)每次注射量应取设备最大注射量的50?75%;2)螺杆选用单头、等距、渐变、全螺纹、带止回环的螺杆。螺杆的长径比L/D为20:1，压缩比为2或2.5:1,3)喷嘴可选用敞开式通用喷嘴或延伸式喷嘴（其延伸长度不超过150min），避免采用自锁式喷嘴，以降低注射流程或引起物料变色。另

外，在喷嘴上还应设有加热控温装置。