

# POLYLAC PA-747F 奇美abs

产品名称	POLYLAC PA-747F 奇美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:台湾奇美 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

物理性能额定值单位制测试方法

-- 1.03

23 ° C 1.03

熔流率（熔体流动速率）

200 ° C/5.0 kg 1.1

220 ° C/10.0 kg 13

溶化体积流率（MVR）(220 ° C/10.0 kg) 13.0

硬度额定值单位制测试方法 108

球压硬度 (H 358/30)	88.0
机械性能额定值单位制测试方法	
屈服	39.0
断裂	31.0
3.00 mm 1	37.8
伸长率	
断裂, 3.00 mm 2	30
断裂	45
弯曲模量	
6.00 mm 3	2160
-- 4	1800
弯曲强度	
6.00 mm 5	60.8
-- 6	58.0
简支梁额定值单位制测试方法	37
简支梁无缺口冲击强度	无断裂

悬壁梁缺口冲击强度		
23 ° C, 3.00 mm		400
23 ° C, 6.00 mm		310
--		34
无缺口伊佐德冲击强度		无断裂
热性能额定值温度控制测试方法		
1.8 MPa, 未退火		85.0
1.8 MPa, 未退火		86.0
1.8 MPa, 退火		95.0
1.8 MPa, 退火		96.0
维卡软化温度		
--		103
--		101
--		92.0
可燃性等级测试方法		HB

注射温度	80.0 到 85.0
干燥时间	2.0 到 4.0
料筒后部温度	180 到 220
料筒中部温度	190 到 230
料筒前部温度	190 到 230
模具温度	30.0 到 70.0

## 成型工艺

塑料ABS也可以说是聚苯乙烯的改性，比HIPS有较高的抗冲击强度和更好的机械强度，具有良好的加工性能，可以使用注塑机、挤出机等塑料成型设备进行注塑、挤塑、吹塑、压延、层合、发泡、热成型，还可以焊接、涂覆、电镀和机械加工。ABS的吸水性比较高，加工前需进行干燥处理，干燥温度为70~85℃，干燥时间为2~6h；ABS制品在加工中容易产生内应力，如应力太大，致使产品开裂，应进行退火处理，把制件放于70~80℃的热风循环干燥箱内2~4h，再冷却至室温即可。

## 挤出工艺

挤出。塑料ABS生产管材、板材、片材、及型材等制品，管材可用于各种水管、气管、润滑油及燃料油的输送管；板材、片材可用于地板、家具、池槽、过滤器、墙壁隔层及热成型或真空成型。挤出机的螺杆长径比通常比较高，L/D为18~22之间，压缩比为（2.5~3.0）：1，宜用渐变型带鱼雷头螺杆，料筒温度分别为：料斗部150~160℃，料筒前部180~190℃，模头温度185~195℃，模具温度180~200℃，其次吹塑成型温度可控制在140~180℃之间。

## 注塑工艺

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代表丙烯腈、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