

# 德国科思创PC/ABS（科思创）代理商

产品名称	德国科思创PC/ABS（科思创）代理商
公司名称	上海格铁新材料有限公司销售部
价格	23.00/千克
规格参数	品牌:科思创 科思创:PC/ABS 用途:汽车配件
公司地址	上海市奉贤区南桥镇国顺路936号5幢
联系电话	13482140080

## 产品详情

德国科思创PC/ABS总代理商

长期现货供应PC/ABS德国科思创（拜耳）中国总代理商

塑胶原料今日报价PC/ABS德国科思创（拜耳）中国总代理商 代理销售PC/ABS

各种型号！！PC/ABS德国科思创（拜耳）经销商

PC/ABS德国科思创（拜耳）供应商PC/ABS德国科思创（拜耳）授权代理商 德国科思创（拜耳）代理

PCABS德国科思创（拜耳）现货报价，销售 PC/ABS德国科思创（拜耳）CG100销售

PC/ABS德国科思创（拜耳）ET1100销售 PC/ABS德国科思创（拜耳）ET3032FR销售

PC/ABS德国科思创（拜耳）ET3036FR销售 PC/ABS德国科思创（拜耳）FR1514 BBS073销售

PC/ABS德国科思创（拜耳）FR1514销售 PC/ABS德国科思创（拜耳）FR3000 BBS081销售

PC/ABS德国科思创（拜耳）FR3000 BBS306销售 PC/ABS德国科思创（拜耳）FR3000HI销售

PC/ABS德国科思创（拜耳）FR3000销售 PC/ABS德国科思创（拜耳）FR3001

PC/ABS塑料特性：综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好.

有高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别。

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.

流动性比HIPS差一点，比PMMA、PC等好，柔韧性好。PC/ABS注塑模工艺：干燥处理：加工前的干燥

处理是的。湿度应小于0.04%，建议干燥条件为90~110C，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，将摩擦热降至小；多级注射；对有些制品建议采用从慢到快螺杆转速 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很敏感；残留时间不应

超过6min，在热流道中的滞留时间也应尽可能小残料量2~5mm取决于计量行程。