

供应机械设备专用ABS板折弯铣边喷漆加工

产品名称	供应机械设备专用ABS板折弯铣边喷漆加工
公司名称	上海司允建材有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:司允 规格:1.25*2.05
公司地址	上海市松江区久富经济开发区盛富路9号
联系电话	021-67862560 18717755776

产品详情

abs树脂是五大合成树脂之一，其抗冲击性、耐热性、耐低温性、耐化学药品性及电气性能优良，还具有易加工、制品尺寸稳定、表面光泽性好等特点，容易涂装、着色，还可以进行表面喷镀金属、电镀、焊接、热压和粘接等二次加工，广泛应用于机械、汽车、电子电器、仪器仪表、纺织和建筑等工业领域，是一种用途极广的热塑性工程塑料

塑料abs树脂是目前产量最大，应用最广泛的聚合物，它将pb，pan，ps的各种性能有机地统一起来，兼具韧，硬，刚相均衡的优良力学性能。abs是丙烯腈、丁二烯和苯乙烯的三元共聚物，a代表丙烯腈，b代表丁二烯，s代表苯乙烯。经过实际使用发现：abs塑料管材，不耐硫酸腐蚀，遇硫酸就粉碎性破裂。

由于具有三种组成，而赋予了其很好的性能；丙烯腈赋予abs树脂的化学稳定性、耐油性、一定的刚度和硬度；丁二烯使其韧性、冲击性和耐寒性有所提高；苯乙烯使其具有良好的介电性能，并呈现良好的加工性。

大部分abs是无毒的，不透水，但略透水蒸气，吸水率低，室温浸水一年吸水率不超过1%而物理性能不起变化。abs树脂制品表面可以抛光，能得到高度光泽的制品。

abs具有优良的综合物理和机械性能，极好的低温抗冲击性能。尺寸稳定性。电性能、耐磨性、抗化学药

品性、染色性、成品加工和机械加工较好。abs树脂耐水、无机盐、碱和酸类，不溶于大部分醇类和经类溶剂，而容易溶于醛、酮、酯和某些氯代烃中。abs树脂热变形温度低可燃，耐候性较差。熔融温度在217~237℃，热分解温度在250℃以上。

物料性能

综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好；

与372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；

有高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别；

流动性比hips差一点，比pmma、pc等好，柔韧性好；

适于制作一般机械零件,减磨耐磨零件,传动零件和电讯零件。

成型性能

无定形材料,流动性中等,吸湿大,必须充分干燥,表面要求光泽的塑件须长时间预热干燥80-90度,3小时；

宜取高料温,高模温,但料温过高易分解(分解温度为>270度).对精度较高的塑件,模温宜取50-60度,对高光泽.耐热塑件,模温宜取60-80度；

如需解决夹水纹，需提高材料的流动性，采取高料温、高模温，或者改变入水位等方法；

如成形耐热级或阻燃级材料，生产3-7天后模具表面会残存塑料分解物，导致模具表面发亮，需对模具及时进行处理，同时模具表面需增加排气位置；

冷却速度快，模具浇注系统应以粗，短为原则，宜设冷料穴，浇口宜取大，如：直接浇口，圆盘浇口或扇形浇口等，但应防止内应力增大，必要时可采用调整式浇口。模具宜加热，应选用耐磨钢；

料温对塑件质量影响较大，料温过低会造成缺料，表面无光泽，银丝紊乱料温过高易溢边，出现银丝暗条，塑件变色起泡；

模温对塑件质量影响很大，模温低时收缩率，伸长率，抗冲击强度大，抗弯，抗压，抗张强度低。模温超过120度时，塑件冷却慢，易变形粘模，脱模困难，成型周期长；

成型收缩率小，易发生熔融开裂，产生应力集中，故成型时应严格控制成型条件，成型后塑件宜退火处理；

熔融温度高，粘度高，对剪切作用不敏感，对大于200克的塑件，应采用螺杆式注射机，喷嘴应加热，宜用开畅式延伸式喷嘴，注塑速度中高速。