

ABS注塑件加工生产佳佳橡塑

产品名称	ABS注塑件加工生产佳佳橡塑
公司名称	景县佳佳橡塑制品有限公司
价格	.06/克
规格参数	品牌:佳佳橡塑 型号:注塑12
公司地址	河北省衡水市景县开发区商贸城
联系电话	15324288287 18831880285

产品详情

abs的注塑工艺简介

abs通称丙烯腈丁二烯苯乙烯，是由丙烯腈-丁二烯-苯乙烯三种单体共聚而成。由于三种单体的比例不同，可有不同性能和熔融温度，流动性能的塑料件注塑加工abs如与其它塑料或添加剂共混，则更可扩大至不同用途和性能的abs，如抗冲级、耐热级、阻燃级、透明级、增强级、电镀级等。

abs的流动性介于ps与pc之间，其流动性与河北景县注塑件加工厂家温度和压力都有关系，其中河北景县注塑件加工厂家压力的影响稍大，因此成型时常采用较高的河北景县注塑件加工厂家压力以降低熔体粘度，提高充模性能。

1、塑料的处理

abs的吸水率大约为0.2%-0.8%，塑料件注塑加工对于一般级别的abs，加工前用烘箱以80-85 烘2-4小时或用干燥料斗以80 烘1-2小时。对于含pc组份的耐热级abs，烘干温度适当调高至100 ，具体烘干时间可用对空挤出来确定。

再生料的使用比例不能超过30%，电镀级abs不能使用再生料。

2、注塑机选用

可选用华美达的标准注塑机（螺杆长径比20：1，压缩比大于2，河北景县注塑件加工厂家压力大于1500bar）。如果采用色母粒或制品外观要求料高，可选用小一级直径的螺杆。锁模力按照4700-6200t/m²来确定，具体需根据塑料等级和制品要求而定。

3、模具及浇口设计

模具温度可设为60-65 。塑料件注塑加工流道直径6-8mm。浇口宽约3mm，厚度与制品一样，浇口长度要小于1mm。排气孔宽4-6mm，厚0.025-0.05mm。

4、 熔胶温度

可用对空河北景县注塑件加工厂家法准确判定。等级不同，熔胶温度亦不同，建议设定如下：

抗冲级：220 -260 ，以250 为佳

电镀级：250 -275 ，以270 为佳

耐热级：240 -280 ，以265 -270 为佳

阻燃级：200 -240 ，以220 -230 为佳

透明级：230 -260 ，以245 为佳玻纤增强级：230 -270

对于表面要求高的制品，塑料件注塑加工采用较高的熔胶温度和模温。

5、 河北景县注塑件加工厂家速度

防火级要用慢速，耐热级用快速。塑料件注塑加工如制品表面要求较高，则要用高速及多级注塑的射速控制。

6、 背压一般情况下背压越低越好，常用的背压是5bar，染色料需用较高的背压以使混色均匀。

7、 滞留时间在265 的温度下，abs在熔胶筒内滞留时间最多不能超过5-6分钟。阻燃时间更短，如需停机，应先把设定温度低至100 ，再用通用级abs清理熔胶筒。清理后的混合料要放入冷水中以防止进一步分解。如需从其它塑料改打abs料，塑料件注塑加工则要先用ps、pmma或pe清理熔胶筒。有些abs制品在刚脱模时并无问题，过一段时间后才会有变色，这可能是过热或塑料在熔胶筒停留时间过长引起的。

8、 制品的后处理一般abs制品不需后处理，塑料件注塑加工只有电镀级制品需经烘烤（70-80 ，2-4小时）以钝化表面痕迹，并且需电镀的制品不能使用脱模剂，制品取出后要立即包装。

9、 成型时要特别注意的事项有几种等级的abs（特别是阻燃级），在塑化后其熔体对螺杆表面的附着力很大，时间长后会分解。当出现上述情况时，需要把螺杆均化段和压缩拉出擦试，并定期用ps等清理螺杆。