

# ABS PA-777B POLYLAC

产品名称	ABS PA-777B POLYLAC
公司名称	福聚优品贸易（天津）有限公司
价格	3.00/KG
规格参数	品牌:台湾奇美 型号: PA-777B
公司地址	天津自贸区（中心商务区）滨海华贸中心-316
联系电话	022-59067376-606 15332162092

## 产品详情

通用塑料POLYLAC ABS PA-777B是台湾奇美公司的高耐热ABS，中冲击强度ABS，发热家电外壳用ABS，干发吹风筒用ABS，熨斗外壳用ABS，暖风机用ABS，汽车零配件用ABS，水箱护罩用ABS，注塑成型。

### 1 ABS PA-777B的性能

ABS为丙烯腈-丁二烯-苯乙烯三元共聚物，具有较高的机械强度和良好“坚、韧、钢”的综合性能。它是无定型聚合物，ABS是一种通用型工程塑料，其品种多样，用途广泛，也称“通用塑料”，（MBS称为透明ABS），ABS易吸湿，比重为1.05g/cm<sup>3</sup>（比水略重），收缩率低（0.60%），尺寸稳定，易于成型加工。

### 2 ABS PA-777B 的工艺特点

#### 2.1

ABS的吸湿性和湿敏性都较大，在成型加工前必须进行充分干燥和预热，将水分含量控制在0.03%以下。

2.2 ABS树脂的熔融粘度对温度的敏感性较低（与其它无定型树脂不同）。ABS的注射温度虽然比PS稍高，但不能像PS那样有宽松的升温范围，不能用盲目升温的办法来除低其粘度，可用增加螺杆转速或注射压力的办法来提高其流动性。一般加工温度在190-235 为宜。

2.3 ABS的熔融粘度属中等，比PS、HIPS、AS均较高，需采用较高的注射压力啤货。

2.4 ABS料采用中等注射速度啤货效果较好。（除非形状复杂、薄壁制件需用较高的注射速度），产品水口位易产生气纹。

2.5 ABS成型温度较高，其模温一般调节在45-80 。生产较大产品时，定模（前模）温度一般比动模（后模）略高5 左右为宜。

2.6 ABS不宜在高温炮筒内停留时间过长（应小于30分钟），否则易分解发黄。