



到高等的抗冲击性，从低到高的光洁度和高温扭曲特性等。

abs材料具有超强的易加工性，外观特性，低蠕变性和优异的尺寸稳定性以及很高的抗冲击强度。注塑模工艺条件干燥处理：abs材料具有吸湿性，要求在加工之前进行干燥处理。建议干燥条件为80~90c下最少干燥2小时。材料温度应保证小于0.1%。熔化温度：210~280c；建议温度：245c。模具温度：25...70c。（模具温度将影响塑件光洁度，温度较低则导致光洁度较低）。注射压力：500~1000bar。注射速度：中高速度。典型用途 汽车（仪表板，工具舱门，车轮盖，反光镜盒等），电冰箱，大强度工具（头发烘干机，搅拌器，食品加工机，割草机等），电话机壳体，打字机键盘，娱乐用车辆如高尔夫球手推车以及喷气式雪撬车等。