

深圳ABS,深圳ABS再生料 , 深圳ABS改性料

产品名称	深圳ABS,深圳ABS再生料 , 深圳ABS改性料
公司名称	深圳再塑世纪绿色科技有限公司
价格	5000.00/吨
规格参数	
公司地址	深圳市南山区招商街道南海大道1079号数码大厦B座2楼A173 (注册地址)
联系电话	18682056831

产品详情

产品介绍：

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烃类溶剂，而容易溶于醛、酮、酯和某些中。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。如今的市场上改性ABS材料，很多都是掺杂了水口料、再生料。导致客户成型产品性能不是很稳定。

物理要点：

- 1.综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好；
- 2.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；
- 3.有高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别；
- 4.流动性比HIPS差一点，比PMMA、PC等好，柔韧性好；
- 5.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。

成型要点

- 1.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；
- 2.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；

- 3.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；
- 4.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，需对模具及时进行清理，同时模具表面需增加排气位置；
- 5.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；
- 6.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；
- 7.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；
- 8.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；
- 9.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

深圳宝安ABS再生料，深圳龙岗ABS再生料.深圳南山ABS再生料，深圳福田ABS再生料.深圳罗湖ABS再生料，深圳光明ABS再生料.深圳公明ABS再生料，深圳龙华ABS再生料.深圳观澜ABS再生料，深圳民治ABS再生料.深圳石岩ABS再生料，深圳沙井ABS再生料.深圳松岗ABS再生料，深圳坂田ABS再生料.深圳横岗ABS再生料，深圳布吉ABS再生料.