

进口ABS棒供应

产品名称	进口ABS棒供应
公司名称	东莞市利亨达塑胶材料有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇霄边社区大道4号
联系电话	0769-82254800 13650000645

产品详情

【【【免费拿样进口ABS棒供应----- ----进口ABS棒供应 -- 进口ABS棒供应----- 【【【】】】-----供应ABS棒，ABS棒，进口ABS棒【ABS棒】 ABS树脂是丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物，，ABS塑胶原料为浅黄色粒状或珠状不透明树脂，是大宗通用树脂，经过改性（加添加剂或合金等方法）提高性能后的ABS属工程塑料，ABS合金产量大，种类多，应用广，是主要改性塑料。

ABS树脂是五大合成树脂之一，起抗冲击性、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、制品尺度稳定、表面光泽性好等特点，容易涂装、着色，还可以表面喷镀金属、电镀、焊接、热压和粘接等第二次加工，广泛用于机械、汽车、电子电器、仪器仪表、纺织和建筑等工业领域，是一种用途级极广的热塑性工程塑料。它将PS,SAN,BS的各种性能有机地统一起来，兼有韧，硬，刚想均衡的优良力学性能。

ABS的生产方法很多，可分为掺和法和接枝法、联合法和接枝-掺和法四大类，约十种制备工艺。目前采用的是乳液法，当前有发展前途的是乳液接枝掺和法。ABS通过改变三种单体的比例和采用不同聚合方法，可制得各种规格的产品，其结构由以弹性体为主连接的接枝共聚物和树枝为主链的接枝共聚物，一般三种单体的比例范围较大致为丙烯腈25%-35%、丁二烯25%-30%和苯乙烯40%-50%。

ABS生产方法分为掺混法、接枝法。现有世界主要生厂商大多采用先接枝在掺混的方法，此法有分为乳液接枝悬乎SAN掺混法何如乳液接枝本体SAN掺混法。新兴的本体接枝法无论从生产成本和多环境的影响度有很大的优势，是今后研究的重点。

ABS根据冲击强度可分为：超高抗冲行、高抗冲击行、中抗冲击型等品种；根据成型加工工艺的差异，又可分为：注射、挤出、压延、真空、吹塑等品种；根据用途和性能的特点，还可分为：通过级、耐热级、电镀级、阻燃级、透明级、抗静电、挤出板材级、管材级等品种。

ABS树脂是丙烯腈、1,3-丁二烯（Butadiene）、苯乙烯（Styrene）三种单体的接枝共聚物。它的分子式可以写为（C₈H₈·C₄H₆·C₃H₃N）x，但实际上往往是含丁二烯的接枝共聚物与丙烯腈-苯乙烯共聚物的混合物，其中，丙烯腈占15%~35%，丁二烯占5%~30%，苯乙烯占40%~60%，乳液法ABS常见的比例是A:B:S=22:17:61，而本体法ABS中B的比例往往较低，约为13%。ABS塑料的成型温度为180-250，但是最好不要超过240，此时树脂会有分解。

随着三种成分比例的调整，树脂的物理性能会有一些的变化：

1, 3-丁二烯为ABS树脂提供低温延展性和抗冲击性，但是过多的丁二烯会降低树脂的硬度、光泽及流动性；

丙烯腈为ABS树脂提供硬度、耐热性、耐酸碱盐等化学腐蚀的性质；

苯乙烯为ABS树脂提供硬度、加工的流动性及产品表面的光洁度。

【ABS棒】东莞市利亨达塑胶材料有限公司；批发零售：PA、PA6、PA66、PEEK、POM、PTFE、PVDF、PET、PPS、PEI、PSU、CPVC、PES、PPO、PETP、PBT、UPE、ABS、PVC、PC、PE、PP、PU、PC、PMMA、尼龙等之板，棒，片材；防静电产品:防静电POM板/棒、防静电有机板、防静电PC板.防静电PVC板/棒,防静电尼龙板/棒合成石板。绝缘材料:台湾电木板、环氧板（FR-4），冷冲板，酚醛层压布棒板，隔热板,环氧玻璃纤维板，石棉板等工程塑料、通用塑料、特种塑料。

ABS成型工艺

ABS也可以说是聚苯乙烯的改性，比HIPS有较高的抗冲击强度和更好的机械强度，具有良好的加工性能，可以使用注塑机、挤出机等塑料成型设备进行注塑、挤塑、吹塑、压延、层合、发泡、热成型，还可以焊接、涂覆、电镀和机械加工。ABS的吸水性比较高，加工前需进行干燥处理，干燥温度为70~85℃，干燥时间为2~6h；ABS制品在加工中容易产生内应力，如应力太大，致使产品开裂，应进行退火处理，把制件放于70~80℃的热风循环干燥箱内2~4h，再冷却至室温即可。

ABS注塑工艺

注塑。ABS是常用的工程塑料，广泛应用于制造齿轮、轴承、把手、泵叶轮、电视机、计算机、打字机壳体、键盘、电器仪表、储电池槽、冰箱部件等及机械工业部件、各种日用品、消费品包装等制品。ABS注塑成型温度160~220℃之间，注射压力在70~130Mpa之间，模具温度为55~75℃。

ABS挤出工艺

挤出。ABS生产管材、板材、片材、及型材等制品，管材可用于各种水管、气管、润滑油及燃料油的输送管；板材、片材可用于地板、家具、池槽、过滤器、墙壁隔层及热成型或真空成型。挤出机的螺杆直径比通常比较高，L/D为18~22之间，压缩比为（2.5~3.0）：1，宜用渐变型带头螺杆，料筒温度分别为：料斗部150~160℃，料筒前部180~190℃，模头温度185~195℃，模具温度180~200℃，吹塑成型温度可控制在140~180℃之间。