

## ABS PA-765A ABS PA-765A

|      |                           |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | ABS PA-765A ABS PA-765A   |
| 公司名称 | 东莞市樟木头富临塑胶贸易商行            |
| 价格   | 21.00/千克                  |
| 规格参数 |                           |
| 公司地址 | 东莞市樟木头塑胶市场                |
| 联系电话 | 0769-87705006 13423449117 |

## 产品详情

本司出售的塑胶均可随货提供物性数据、SGS报告、RoHS(环保)报告、MSDS(出厂证明)报告以及UL黄卡。FDA, LFGB报告,均可开17%增值税

高透明ABS TH-21 日本电气化

防火ABS PA-765A 台湾奇美

耐高温ABS PA-777B 台湾奇美

耐高温ABS PA-777D 台湾奇美

耐高温ABS PA-777E 台湾奇美

耐高温ABS XR-401 韩国LG

耐高温ABS XR-404 韩国LG

耐高温ABS XR-407 韩国LG

耐高温ABS XR-409H 韩国LG

防火抗紫外线ABS R15U 美国GE

防火ABS FR15 美国GE

抗紫外线ABS GPM5500U 美国GE

防火抗紫外线ABS PA-764 台湾奇美

## 防火抗紫外线ABS PA-764B台湾奇美

### 物料性能

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。

### 6. 成型性能

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。