

# ABS 2802-TR ABS 2802-TR

|      |                           |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | ABS 2802-TR ABS 2802-TR   |
| 公司名称 | 东莞市樟木头富临塑胶贸易商行            |
| 价格   | 36.00/KG                  |
| 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

ABS 2802-TR ABS 2802-TR医疗级ABS ABS 2802-TR ABS  
2802-TR医疗级ABS MABS()/2802 TR Q434/德国Styrolution

用途：其它

特性备注：韧性良好

重要参数：密度:1.08 g/cm<sup>3</sup> 吸水率:0.7 % 成型收缩率:0.4 % 缺口冲击强度:10 拉伸强度:48 MPa 断裂伸长率:4 % 硬度:70 维卡软化点:93 热变形温度:90

食品级ABS MG38F 美国GE 食品级ABS PA-737  
台湾奇美 医疗级ABS 2802HD 德国巴斯夫 医疗级ABS  
2802-TR 德国巴斯夫 食品级ABS HP20 沙伯基础

食品级ABS HP30 沙伯基础

医疗级ABS MG47MD 沙伯基础

高透明ABS PA-758 台湾奇美

高透明ABS 920 日本东丽

高透明ABS SX200 日本旭化成

高透明ABS TR-577 韩国LG

高透明ABS TR-558AI 韩国LG

|        |         |       |
|--------|---------|-------|
| 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  |

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。