

# ABS高胶粉 ABS高胶粉

产品名称	ABS高胶粉 ABS高胶粉
公司名称	东莞市樟木头富临塑胶贸易商行
价格	20.00/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

黎先生13825785956 0769-88036362 QQ:2504081682 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

BS粉末综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好;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;有高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别;流动性比HIPS差一点,比PMMA、PC等好,柔韧性好;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。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;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;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;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;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;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;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;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;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。ABS粉末塑料树脂是目前产量大,应用广泛的聚合物,它将PB, PAN, PS的各种性能有机地统一起来,兼具韧,硬,刚相均衡的优良力学性能。ABS是丙烯腈、丁二烯和苯乙烯的三元共聚物, A代表丙烯腈, B代表丁二烯, S代表苯乙烯。经过实际使用发现: ABS塑料管材,不耐硫酸腐蚀,遇硫酸就粉碎性破裂。由于具有三种组成,而赋予了其很好的性能;丙烯腈赋予ABS树脂的化学稳定性、耐油性、一定的刚度和硬度;丁二烯使其韧性、冲击性和耐寒性有所提高;苯乙烯使其具有良好的介电性能,并呈现良好的加工性。大部分ABS是无毒的,不透水,但略透水蒸气,吸水率低,室温浸水一年吸水率不超过1%而物理性能不起变化。ABS树脂制品表面可以抛光,能得到高度光泽的制品。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、酯和某些氯代烃中。ABS树脂热变形温度