

长期批发通用塑料ABS台湾奇美PA-717C

产品名称	长期批发通用塑料ABS台湾奇美PA-717C
公司名称	东莞市湘远塑胶有限公司
价格	15.00/千克
规格参数	台湾奇美:ABS PA-717C:长期批发通用塑料
公司地址	深圳市龙岗区龙城街道盛平村委田段心南十二巷2号101
联系电话	13532886152

产品详情

长期批发通用塑料ABS台湾奇美PA-717C

长期批发通用塑料ABS台湾奇美PA-717C

台湾奇美PA-717C , ABS PA-717C , ABS台湾奇美

成型性能

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)。对精度较高的塑件，模温宜取50-60 ，对高光泽、耐热塑件，模温宜取60-80 ；

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 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。

（3）粘接问题

根据不同需要，可以选择以下粘合剂：

- 1.G-977：单组分常温固化软弹性防震[粘合剂](#)，耐高低温，不同粘度粘接速度几秒至几个小时固化完毕；
2. KD-833瞬间粘接剂，可以数秒钟或数十秒钟快速粘合PC塑料，但胶层硬脆，不耐60度以上热水浸泡；
3. QN-505，双组分胶，胶层柔软，适合PC塑料大面积粘接或复合。

但耐高温性能较差；

4. QN-906：双组分胶，耐高温；

5. G-988:单组份室温[硫化胶](#)，固化后是弹性体具有优秀的防水，防震粘合剂，耐高低温，1-2mm厚度的话，10分钟左右初固，5-6小时基本固化，有一定的强度。完全固化的话需要至少24小时。单组份，不需要混合，挤出后涂抹静置即可，无需加温。