

台湾台化AG15A1 AG15E1

| | |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 台湾台化AG15A1 AG15E1 |
| 公司名称 | 东莞市通标高分子材料有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 品牌:台湾台化 |
| 公司地址 | 东莞市樟木头镇塑胶原料市场1期新6栋1号 |
| 联系电话 | 13798889487 |

产品详情

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。

TAIRILAC AG15E1 ABS 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。

本公司长期销售台湾台化TAIRILAC ABS系列原料，拥有一手货源，价格实惠，质量有保证。

TAIRILAC AG15E1 ABS 物性表

TAIRILAC AG15E1 ABS 产品参数

TAIRILAC AG15E1 ABS 性能表

TAIRILAC AG15E1 ABS 出厂报告

TAIRILAC AG15E1 ABS COC

TAIRILAC AG15E1 ABS COA

TAIRILAC AG15E1 ABS MSDS

TAIRILAC AG15E1 ABS 物质安全资料表

TAIRILAC AG15E1 ABS UL黄卡

TAIRILAC AG15E1 ABS SGS报告

TAIRILAC AG15E1 ABS RoHS

TAIRILAC AG15E1 ABS 食品级认证

TAIRILAC AG15E1 ABS NSF饮用水标准

TAIRILAC AG15E1 ABS 产品资料

TAIRILAC AG15E1 ABS 产品性能

TAIRILAC AG15E1 ABS 出厂报告

TAIRILAC AG15E1 ABS 原厂原包

TAIRILAC AG15E1 ABS 代理商

TAIRILAC AG15E1 ABS 现货供应

TAIRILAC AG15E1 ABS 热变形温度

TAIRILAC AG15E1 ABS 熔指数

TAIRILAC AG15E1 ABS 流动系数

TAIRILAC AG15E1 ABS 抗冲击性能、冲击强度

TAIRILAC AG15E1 ABS 低温韧性、低温抗冲击性能

TAIRILAC AG15E1 ABS 熔体流动系数、熔体流动速率

TAIRILAC AG15E1 ABS 加工工艺、加工参数、加工温度

TAIRILAC AG15E1 ABS 欧盟RoHS 德国FDA 美国FDA 日本FDA

专业供应加纤ABS、防火ABS、抗静电ABS、抗紫外线ABS、抗冲击ABS、食品级ABS、耐热级ABS、耐候级ABS、高流动ABS、以及吹塑级ABS、挤出级ABS、透明级ABS等