

高透明ABS塑料

产品名称	高透明ABS塑料
公司名称	东莞市盛优贸易有限公司
价格	.00/KG
规格参数	
公司地址	广东东莞市樟木头塑胶原料市场
联系电话	0769-82975406 13622677775

产品详情

高透明ABS--塑料塑料ABS树脂是目前产量最大，应用最广泛的聚合物，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。

一种磺酸盐类阴离子表面活性剂。大多数日用洗衣粉的主要成分。

高透明ABS塑料--物料性能：

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.

成型性能：

无定形料,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。

塑料性能测试项目：

物理机械性能：密度 硬度 表面电阻率 介电性能 拉伸性能 冲击性能 撕裂性能 压缩性能 粘合强度
耐磨性能 低温性能 回弹性能

老化性能：热老化 臭氧老化 紫外灯老化 盐雾老化 氙灯老化 碳弧灯老化 卤素灯老化

耐液体性能：润滑油 汽油 机油 酸碱 有机溶剂 耐水

燃烧性能：垂直燃烧 酒精喷灯燃烧 巷道丙烷燃烧 烟密度 燃烧速率 有效燃烧热值 总烟释放量

适用性能：耐液压 脉冲试验 导电性能 水密性 气密性