

AS(SAN) (韩国LG) 中国一级代理商

产品名称	AS(SAN) (韩国LG) 中国一级代理商
公司名称	上海市达双贸易有限公司
价格	.00/KG
规格参数	韩国LG代理商:韩国LG代理商
公司地址	上海市奉贤区
联系电话	13818489196

产品详情

AS(SAN) (韩国LG) 一级代理商，专业代理经销进口货源 (韩国LG) ABS,PC,PMMA,PP,HIPS,PC/ABS,(华南、华东、华北代理厂家报价.)

塑料特征

比聚苯乙烯有更高的冲击强度和优良的耐热性，耐油性，耐化学腐蚀性。如它能很好地耐某些使聚苯乙烯应力开裂的烃类。而弹性模量是现有热塑性塑料中较高的一种。AS为苯乙烯-丙烯腈共聚体，不易产生内应力开裂。透明度很高，其软化温度和搞冲击强度比PS高。

物化性能

SAN (AS) 具有很强的承受载荷的能力、抗化学反应能力、抗热变形特性和几何稳定性。SAN(AS)中加入玻璃纤维添加剂可以增加强度和抗热变形能力，减小热膨胀系数。SAN (AS) 的维卡软化温度约为110。载荷下挠曲变形温度约为100。SAN (AS) 的收缩率约为0.3-0.7%。SAN (AS) 是一种坚硬、透明的材料。苯乙烯成份使SAN(AS)坚硬、透明并易于加工；丙烯腈成份使SAN (AS) 具有化学稳定性和热稳定性。

注塑工艺

AS的加工温度一般在200-250 为宜。该料易吸湿，加工前需干燥一小时以上，其流动性比PS稍差一点，故注射压力亦略高一些。干燥处理如果储存不适当，SAN (AS) 有一些吸湿特性。建议的干燥条件为80 、2-4小时。

熔化温度 200-270 。如果加工厚壁制品，可以使用低于下限的熔化温度。

模具温度 40-80 。对于增强型材料，模具温度不要超过60 。冷却系统必须很好地进行设计，因为模具温度将直接影响制品的外观、收缩率和弯曲。

注射压力 350-1300bar 注射速度 建议使用高速注射 流道和浇口
所有常规的浇口都可以使用。浇口尺寸必须很恰当，以避免产生条纹、糊斑和空隙。

应用范围

电气（插座、壳体等），日用商品（厨房器械，冰箱装置，电视机底座，卡带盒等），汽车工业（车头灯盒、反光镜、仪表盘等），家庭用品（餐具、食品刀具等），化妆品包装等。广泛用于制作耐油、耐热、耐化学药品的工业制品，以及仪表板、仪表框、罩壳、电池盒、接线盒、多种开关及按钮等。

常见问题

溢料飞边、气泡、缩痕、熔接痕、烧焦及黑纹、银丝及斑纹、表面划痕、表面雾状及花纹、烧焦变色及杂质、烧黑、光泽不良、龟裂泛白、颜色不均、脆弱、分层剥离、翘曲变形、脱模不良、模具严重腐蚀。