

## 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	东莞市盛优贸易有限公司
价格	.00/KG
规格参数	韩国LG代理商:韩国LG代理商 AS(SAN):AS(SAN) 韩国:韩国
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

AS(SAN) 台湾奇美PN-106L150

AS(SAN) 台湾奇美PN-107

AS(SAN) 台湾奇美PN-107L125

AS(SAN) 台湾奇美PN-107L150

AS(SAN) 台湾奇美PN-117C

AS(SAN) 台湾奇美PN-117L100

AS(SAN) 台湾奇美PN-117L200

AS(SAN) 台湾奇美PN-137H

AS(SAN) 台湾奇美PN-918

AS(SAN) 台湾奇美PN-127H

AS(SAN) 台湾奇美PN-127L100

AS(SAN) 台湾奇美PN-127L150

AS(SAN) 台湾奇美PN-127L200

AS(SAN) 镇江奇美D-168

AS(SAN) 镇江奇美D-178L200

AS(SAN) 镇江奇美D-178LB

AS(SAN) 镇江奇美PN-118L100

AS(SAN) 镇江奇美PN-118L150

AS(SAN) 镇江奇美PN-128L100

AS(SAN) 镇江奇美PN-128H

AS(SAN) 镇江奇美PN-138H

AS(SAN) 台湾台化NF2200

AS(SAN) 台湾台化NF2200AE

AS(SAN) 台湾台化NF2200AF

AS(SAN) 台湾台化NX3400

AS(SAN) 台湾台化NX3200

AS(SAN) 宁波台化NF2200

AS(SAN) 宁波台化NF2200AE

AS(SAN) 宁波台化NF2200AR

AS(SAN) 宁波台化NF2200AR (白底)

AS(SAN) 宁波台化NX3400

AS(SAN) 宁波LG 80HF

AS(SAN) 宁波LG 80HF-ICE

AS(SAN) 韩国LG 80HF

AS(SAN) 韩国LG 80HF-ICE

AS(SAN) 韩国LG 82TR

AS(SAN) 韩国LG 80HF(LLHK)

AS(SAN) 韩三星第一毛织 HF5661

AS(SAN) 韩三星第一毛织 HR5330S

AS(SAN) 韩国锦湖310CTR

AS(SAN) 韩国锦湖310TR

AS(SAN) 韩国锦湖335T

AS(SAN) 泰国ZNEOS 52485

AS(SAN) 韩国锦湖 SAN320

AS(SAN) 韩国锦湖 SAN330I

AS(SAN) 新湖(常州)石化 SP23(粉)

AS(SAN) 日本TECHNO 52485

AS(SAN) 日本电气化学 C800 BU

AS(SAN) 日本旭化成 767

AS(SAN) 德国朗盛 52485

AS(SAN) 德国朗盛 552485

AS(SAN) 德国朗盛 552495

AS(SAN) 德国朗盛 C552485

AS(SAN) 泰国朗盛 552485

AS(SAN) 泰国朗盛 C552485

AS(SAN) 德国拜耳 52485

AS(SAN) 德国拜耳 552495

AS(SAN)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。

AS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。

AS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。