

天天特价ABS日本电气化学TE-30

产品名称	天天特价ABS日本电气化学TE-30
公司名称	东莞市锦成塑胶原料有限公司
价格	.00/吨
规格参数	ABS日本电气化学TE-30:高抗冲ABS日本电气化学TE-30 日本电气化学:日本电气化学TE-30 日本电气化学:日本电气化学
公司地址	东莞市樟木头镇先威路68号之一塑金塑胶商业中心8栋111室
联系电话	0769-87139089 15382847303

产品详情

高抗冲ABS日本油墨化工TI-300A 请来电我们详谈刘小姐13332621862

ABS塑料的应用范围.

主要用于机械、电气、纺织、汽车和造船等工业。在ABS消费结构中主要是家用电器、机械配件、办公用品和用具等。同时ABS在通讯器材、商品器材、文教娱乐用品及建材的需求前景也十分看好。

壳体材料:广泛用于制造电话机、移动电话、电视机、收录机、复印机、传真机、洗衣机、电动工具、打字机键盘、厨房用品及儿童玩具的壳体。

机械配件: 可用于制造齿轮、叶轮、轴承、把手、管材、管件、蓄电池槽等。

汽车配件: 具体品种有方向盘、仪表盘、风扇叶片、挡泥板、仪表板, 工具舱门, 车轮盖, 反光镜盒、手柄及扶手等。

其他制品: 各类化工耐腐蚀管道、镀金制品、文具、仿木制品、头发烘干机, 搅拌器, 食品加工机, 割草机, 高尔夫球手推车以及喷气式雪撬车等。

汽车(仪表板, 工具舱门, 车轮盖, 反光镜盒等), 电冰箱, 大强度工具(头发烘干机, 搅拌器, 食品加工机, 割草机等), 电话机壳体, 打字机键盘, 娱乐用车辆如高尔夫球手推车以及喷气式雪撬车等。

注塑模工艺条件:

干燥处理:ABS材料具有吸湿性,要求在加工之前进行干燥处理。建议干燥条件为80~90℃下最少干燥2小时。材料温度应保证小于0.1%。

熔化温度:210~280℃;建议温度:245℃。

模具温度:25~70℃。(模具温度将影响塑件光洁度,温度较低则导致光洁度较低)。

注射压力:500~1000bar。

注射速度:中高速度。

我公司可提供相应有效的报告证明、品质保证及有关性能测试报告,如:物质安全资料表(MSDS)、UL黄卡,ROHS(SGS)报告。

我司供应多种塑胶原料(树脂),包括:PP,ABS,ASA,EVA,PC,POM,PBT,PA,TPU,TPV,PPA,LCP,TPX等;产品均符合SGS检测报告。公司有强大的销售网络,与多家仓库物流建立了且稳定的合作关系。真诚盼望能与贵公司进行长期的、富有成效的合作!欢迎新老客户来人、来电洽谈业务!

另外,我司长期获权供应下列同类型的ABS原料:

1)韩国锦湖:750N、750SW、HAG5210FR、HAG7220、HFA450、HAG7230、HAM-8560、HFA454

、HFA451、HFA705HI、HFA707等

2)德国巴斯夫:GP-22、2802HD、2802-TR、928SG3、HH-106、HH-112、HI-12等

3)美国GE:FR15U、MG37EP、GPM5500、EXCP0154、G-360、EX31SBR、MC8800-100、Z48-

1000、GDT2510-1000、BDT5510-1000等

4)台湾奇美:757、707、717C、PA-727、PA-709S、709、PA-707(钛白)、727、

747S、PA-756、764B、765A、777D、777E、777B、PA-797、PA-758、PA-756H等

5) ABS本色或黑色:加纤、防火、耐热、系列

ABS塑料的应用范围.

主要用于机械、电气、纺织、汽车和造船等工业。在ABS消费结构中主要是家用电器、机械配件、办公用品和用具等。同时ABS在通讯器材、商品器材、文教娱乐用品及建材的需求前景也十分看好。

壳体材料:广泛用于制造电话机、移动电话、电视机、收录机、复印机、传真机、洗衣机、电动工具、打字机键盘、厨房用品及儿童玩具的壳体。

机械配件: 可用于制造齿轮、叶轮、轴承、把手、管材、管件、蓄电池槽等。

汽车配件: 具体品种有方向盘、仪表盘、风扇叶片、挡泥板、仪表板, 工具舱门, 车轮盖, 反光镜盒、手柄及扶手等。

其他制品: 各类化工耐腐蚀管道、镀金制品、文具、仿木制品、头发烘干机, 搅拌器, 食品加工机, 割草机, 高尔夫球手推车以及喷气式雪撬车等。

汽车(仪表板, 工具舱门, 车轮盖, 反光镜盒等), 电冰箱, 大强度工具(头发烘干机, 搅拌器, 食品加工机, 割草机等), 电话机壳体, 打字机键盘, 娱乐用车辆如高尔夫球手推车以及喷气式雪撬车等。

注塑模工艺条件:

干燥处理:ABS材料具有吸湿性, 要求在加工之前进行干燥处理。建议干燥条件为80~90℃ 下最

少干燥2小时。材料温度应保证小于0.1%。

熔化温度:210~280℃ ;建议温度:245℃ 。

模具温度:25~70℃ 。(模具温度将影响塑件光洁度, 温度较低则导致光洁度较低)。

注射压力:500~1000bar。

注射速度:中高速度。

【关于发货】

本司原料订货最少25KG以上,本市区可送货上门; 其它地区客户发物流, 快递或货运; 不便之处敬请谅解! 具体运费根据承运公司而定。若需要邮寄试机样品的,我们免费提供少量试机样品, 采用快递或货运,快递费用由买家承担。

选用物流或者快递的客户，请先确认当地是否有该物流或快递的营业网点。原料到贵司后，请不要拆外包装，应先仔细检查原料的外包装是否完好及原料型号是否与您所订购原料型号相匹配。货物送达后，请当面检查，若物流过程中出现大量包装损坏及原料外漏的,请让物流人员出具证明并保存，并立即与我司联系。

我们承诺期限内发货，但对承运人无法作出保证，若快递超出3天，货运超出5天，请联系我们协助查询。

注:本公司可支持多种原料混搭订购,25公斤/包起订(价格高的原料可以散卖)，批量有折扣,款到发货(本市区范围城市可货到付款).如有疑问，全程由专业工程师提供详尽的问题解决方案。