

ABS 德国巴斯夫2812TR-

产品名称	ABS 德国巴斯夫2812TR-
公司名称	东莞塑运塑胶有限公司
价格	.00/个
规格参数	485:中国总代理商
公司地址	杜邦,巴斯夫,宝理进口总代理商
联系电话	15338001126 15338001126

产品详情

ABS是一种强度高、韧性好、易于加工成型的热塑型高分子材料结构。ABS台湾奇美其冲击强度极好，可以在极低的温度下使用；塑料ABS的耐磨性优良，尺寸稳定性好，又具有耐油性，可用于中等载荷和低速下的轴承。ABS的耐蠕变性比PSF及PC大，但比PA及POM小。ABS的热变形温度为93~118℃，制品经退火处理后还可提高10℃左右。ABS在-40℃时仍能表现出一定的韧性，可在-40~100℃的温度范围内使用。

■ ABS-成型温度:ABS树脂属无定形聚合物，无明显熔点，玻璃化转变温度T_g一般在115℃左右，所以成型温度应大于115℃。ABS的热稳定性较差，受热至260℃以上开始出现分解，产生有毒挥发性物质，通常ABS的成型温度控制在250℃以下。对于注射成型，加工温度一般为260-230℃；对于挤出成型，加工温度一般为160-195℃；对于吹塑成型，加工温度一般为200-240℃；对于真空成型，加工温度一般为140-180℃。

■ ABS-成型工艺:ABS是吸水的塑料，于室温下，24小时可吸收0.2%-0.35%水分，虽然这种水分对机械性能不至于构成重大影响，但注塑时若湿度超过0.2%，塑料表面会受大的影响，所以对ABS进行成型加工时，一定要事先干燥，而且干燥后的水分含量应小于0.2%。在265℃的温度下，ABS在熔胶筒内滞留时间多不能超过5-6分钟。阻燃时间更短，如需停机，应先把设定温度低至100℃，再用通用级ABS清理熔胶筒。清理后的混合料要放入冷水中以防止进一步分解。如需从其它塑料改打ABS料，则要用PS、PMMA或PE清理熔胶筒。有些ABS制品在刚脱模时并无问题，过一段时间后才会有变色，这可能是过热或塑料在熔胶筒停留时间过长引起的。