

ABS日本东丽（总代理商）

产品名称	ABS日本东丽（总代理商）
公司名称	上海达双贸易有限公司
价格	.00/千克
规格参数	日本东丽:日本东丽 ABS:920 日本:日本
公司地址	上海市奉贤区南桥环城西路2225号第二幢3186室 (注册地址)
联系电话	13818401469

产品详情

ABS日本东丽（总代理商）-上海达双塑胶有限公司

产品别名：原材料,塑料,工程塑料,材料

面向地区:全国

用途级别:通用级

销售方式:品牌经销

加工级别:注塑级

特性级别:标准级

ABS日本东丽（总代理商）- ABS树脂 TOYOLAC

技术信息 | 成型条件

TOYOLAC 拥有出色的流动性和热稳定性，使用一般的注塑成型机便能方便地进行成型。标准预备干燥

条件以及成型条件如下所示：

. 预备干燥

为了得到良好的成型品，ABS树脂需要在适当的条件下进行预备干燥。为了获得良好的成型品，挤出粒子的水分率必须控制在0.1%以下，0.05%以下为更佳。

因此进行预备干燥的话，例如使用箱式热风干燥机的情况下，需要进行80 3~6小时，或者90 2~3小时方能达到效果。TOYOLAC的干燥曲线如图1所示。

耐热等级TOYOLAC和 TOYOLACPAREL 干燥时，请用高于通用等级的温度进行干燥。

图1. TOYOLAC的干燥曲线

. 成型条件

设定成型条件时必须将成型机，成型品的形状，大小或者模具结构等考虑在内。

. 机体筒温度

通常最实用的温度范围为210~240 (设定)。

图3 表示TOYOLAC的螺线流动长度同机体筒设定温度之间的关系。

. 模具温度

通常考虑到为了得到良好的表面状态，以及减小残留应力的情况下，模具温度在40~80 的范围内最好尽可能的提高。

但如果模具温度过高的话，由于会造成成型周期变长，因此必须根据各种成型品的不同，进行合适的温度设定。

表1 . TOYOLAC成型条件

分类 预干燥时间/小时 气缸设定温度 模具温度

通用 80~90 /3~5hrs 220~240 40~80

耐磨耗高滑动

高光泽

涂装电镀

耐洗涤性

透明 80~90 /3~5hrs 210~230 40~70

耐划伤性

耐热 90 ~ 100 /3 ~ 5hrs 240 ~ 260 40 ~ 80

阻燃 80 ~ 90 /3 ~ 5hrs 190 ~ 230

(884: ~ 210) 40 ~ 80

持续型抗静电 85 ~ 95 /3 ~ 5hrs 210 ~ 240 30 ~ 80

纤维强化 90 ~ 100 /3 ~ 5hrs 240 ~ 260

(885VG20: ~ 250) 60 ~ 90

ABS//PC合金 100 ~ 110 /4 ~ 8hrs 240 ~ 270 50 ~ 80

ABS//PBT合金 90 ~ 110 /3 ~ 8hrs

(VX10G20: ~ 120) 240 ~ 260 60 ~ 80

ABS//PA6合金 开封后立即进行成形的情况，无需进行干燥

开封后进行保存的情况

以80 ~ 90 /3 ~ 8hrs进行除湿干燥 240 ~ 260 60 ~ 80

ABS树脂 TOYOLAC

规格一览

分类 特征 品名

通用 中冲击 700-314

高冲击 100-322

高刚性 500-322

良流动, 高刚性 250-X10

良流动, 中冲击 700-X01

超高刚性 560-X17

超高冲击 300-325

挤出 600-309

挤出 600-X06

透明 高刚性 920-555

中冲击 900-352

高冲击 930-355

耐洗涤剂性 950-X01

阻燃 982-X02

耐刮伤性 910-X01

耐刮伤性 (淡蓝增强) 910-X15

高耐刮伤性 912-X01

AS树脂 标准 A20C-300

良流动 A25C-300

持久型抗静电 标准 TP10

防尘 TP10-GP1

耐热, 高冲击 TP50-X03

阻燃, V-2 TP82-X05

阻燃, V-0 TP88

阻燃, 5VA TP86F-X01

透明 TP90-X02

挤出 TP60-X02

高抗静电 TP70

透明高抗静电 TP90-X10

耐洗涤剂性 一般 AX05-X03

良流动 AX05-X06

高流动 AX05-X08

浴室用途 AX05-X38

优质售后服务

- 1) 定期走访与关怀服务，了解客户产品使用情况及对我们服务的满意度情况。
- 2) 提供24小时在线客服服务，以及24小时热线咨询服务。
- 3) 以如发现产品有质量问题，我们提供包退、包换。