

# 原装正品 现货供应 ABS台湾奇美PA-747F 塑胶原料

产品名称	原装正品 现货供应 ABS台湾奇美PA-747F 塑胶原料
公司名称	惠州市熙利塑化有限公司
价格	.00/KG
规格参数	ABS:2 ABS:2 台湾:2
公司地址	惠州市
联系电话	18306228159

## 产品详情

### 产品参数

性能项目	试验条件[状态]	测试方法	测试数据	
物理性能	熔体流动速率	200 × 5kg	ASTM D-1238	0.3
	比重		ASTM D-792	1.05
机械性能	熔体流动速率	220 × 10kg	ASTM D-1238	3.0
	伸长率		ASTM D-638	40
	IZOD冲击强度	1/8"	ASTM D-256	6.0
	引张强度		ASTM D-638	6750
	弯曲弹性率		ASTM D-790	3.8 × 105
	IZOD冲击强度	1/8"	ASTM D-256	32
	弯曲强度		ASTM D-790	10900
	洛氏硬度		ASTM D-785	115
	IZOD冲击强度	1/4"	ASTM D-256	4.8
	引张强度		ASTM D-638	475
热性能	弯曲弹性率		ASTM D-790	2.7 × 104
	IZOD冲击强度	1/4"	ASTM D-256	26
	弯曲强度		ASTM D-790	770
	燃烧性	File No. E56070 UL&C-UL		1/16"HB
	热变形温度		ASTM D-648	99(210)
	热变形温度		ASTM D-648	89(192)
	维卡软化点		ASTM D-1525	106
	维卡软化点		ASTM D-1525	223

台湾奇美ABS系列材料具体物性：

ABS(丙烯腈/丁二烯/苯乙烯共聚物#)/PA-716/台湾奇美

特性备注：产品特性：高流动性、高冲击强度

重要参数：熔体流动速率:3.5 g/10min 密度:1.04 g/cm<sup>3</sup> 缺口冲击强度:24 拉伸强度:43 MPa 断裂伸长率:25 % 弯曲强度:68 MPa 硬度:112 维卡软化点:105 热变形温度:88

ABS(丙烯腈/丁二烯/苯乙烯共聚物#)/PA-747H/台湾奇美

用途：板材

特性备注：耐化性、真空成型、冰箱板材

重要参数：熔体流动速率:0.23 g/10min 密度:1.05 g/cm<sup>3</sup> 缺口冲击强度:45 拉伸强度:480 MPa 断裂伸长率:50 % 弯曲强度:700 MPa 硬度:112 维卡软化点:106 热变形温度:85

ABS(丙烯腈/丁二烯/苯乙烯共聚物#)/PA-747F/台湾奇美

特性备注：产品特性：押出级、高刚性

重要参数：熔体流动速率:0.3 g/10min 密度:1.05 g/cm<sup>3</sup> 缺口冲击强度:32 拉伸强度:46 MPa 断裂伸长率:40 % 弯曲强度:75 MPa 硬度:115 维卡软化点:106 热变形温度:89

ABS(丙烯腈/丁二烯/苯乙烯共聚物#)/PA-756H/台湾奇美

特性备注：产品特性：超高流动性

重要参数：熔体流动速率:8.5 g/10min 密度:1.05 g/cm<sup>3</sup> 缺口冲击强度:10 拉伸强度:39 MPa 断裂伸长率:10 % 弯曲强度:62 MPa 硬度:115 维卡软化点:105 热变形温度:89

ABS(丙烯腈/丁二烯/苯乙烯共聚物#)/PA-747R/台湾奇美

用途：家电部件

特性备注：产品特性：押出级、低臭味

重要参数：熔体流动速率:0.3 g/10min 密度:1.04 g/cm<sup>3</sup> 缺口冲击强度:41 拉伸强度:44 MPa 断裂伸长率:40 % 弯曲强度:71 MPa 硬度:110 维卡软化点:105 热变形温度:88

ABS(丙烯腈/丁二烯/苯乙烯共聚物#)/PA-763/台湾奇美

用途：电子电器部件

特性备注：阻燃V0

重要参数：熔体流动速率:2.8 g/10min 密度:1.19 g/cm<sup>3</sup> 缺口冲击强度:24 拉伸强度:38.71 MPa 断裂伸长率:30 % 弯曲强度:60.76 MPa 硬度:98 维卡软化点:104 热变形温度:85

ABS(丙烯腈/丁二烯/苯乙烯共聚物#)/PA-769/台湾奇美

特性备注：难燃、耐热

重要参数：熔体流动速率:3.2 g/10min 密度:1.19 g/cm<sup>3</sup> 缺口冲击强度:21 拉伸强度:38 MPa 断裂伸长率:25 % 弯曲强度:60 MPa 硬度:98 维卡软化点:96 热变形温度:78

ABS加工工艺：

塑料ABS也可以说是聚苯乙烯的改性，比HIPS有较高的抗冲击强度和更好的机械强度，具有良好的加工性能，可以使用注塑机、挤出机等塑料成型设备进行注塑、挤塑、吹塑、压延、层合、发泡、热成型，还可以焊接、涂覆、电镀和机械加工。ABS的吸水性比较高，加工前需进行干燥处理，干燥温度为70~85℃，干燥时间为2~6h；ABS制品在加工中容易产生内应力，如应力太大，致使产品开裂，应进行退火处理，把制件放于70~80℃的热风循环干燥箱内2~4h，再冷却至室温即可。

注塑。塑料ABS是最常用的工程塑料，广泛应用于制造齿轮、轴承、把手、泵叶轮、电视机、计算机、打字机壳体、键盘、电器仪表、储电池槽、冰箱部件等及机械工业部件、各种日用品、消费品包装等制品。ABS注塑成型温度160~220℃之间，注射压力在70~130Mpa之间，模具温度为55~75℃。

挤出。塑料ABS生产管材、板材、片材、及型材等制品，管材可用于各种水管、气管、润滑油及燃料油的输送管；板材、片材可用于地板、家具、池槽、过滤器、墙壁隔层及热成型或真空成型。挤出机的螺杆长径比通常比较高，L/D为18~22之间，压缩比为（2.5

~3.0) : 1, 宜用渐变型带鱼雷头螺杆, 料筒温度分别为: 料斗部150~160 , 料筒前部180~190 , 模头温度185~195 , 模具温度180~200 , 其次吹塑成型温度可控制在140~180 之间。