

德国巴斯夫ABS代理商

产品名称	德国巴斯夫ABS代理商
公司名称	东莞市业强塑胶原料有限公司
价格	12.30/千克
规格参数	德国巴斯夫:德国巴斯夫 型号:GP-22 原产地:德国巴斯夫
公司地址	东莞市樟木头塑金国际15栋
联系电话	0769-22103662 18025120985

产品详情

我司接到客户订单同时，及时通知仓库出货，快递或物流单号第一时间传发与客户，方便客户跟踪货物的准确到达时间，以免影响客户的正常生产。

本司与多家国外大型品牌签订合作协议，质量的保证与数量的稳定，保证客户对我司产品质量的信任与价格的实惠。

本公司有专业的销售团队，技术团队，为了更方便的配合客户的要求，本司销售的所有原料均有原厂物性指标提供，与一对一的技术指导，欢迎广大客户来电咨询。

对于销售各品牌塑胶原料型号的相关证明，可提供以下报告：COA（产地证明）SGS（检测报告）MSDS（成分报告）FDA（食品安全报告）UL黄卡(出口报告)

我司考虑到相关工厂试膜阶段未肯定选取哪款原材料适合该产品的要求，以500KG以下购买的同时，又需要开票报账，我司特意注册经营部开3点抵扣增值税发票，或者累计到500KG以上开17增值税发票。

用途 由于它有良好综合机械性能，表面有较好的光泽，能电镀金属化处理，易印刷，它特别适用于作家用电器外壳及各种制品的外壳。做一些非承重载荷结构件。注塑性能：一般的ABS熔点为170 左右，分解温度为260 ；注塑温度的可调区间比较大。注塑时，一般使用温度为180 --240 ；因为橡胶成分的存在，它吸少量水分，生产时，需烘干，可用80-90 温度烘干1-2hr即可；同时，由于橡胶成分的存在，热稳定性差，它比较易分解，注塑时，原料不要在料筒内停留太长时间；熔体粘度比PS大，但浇口和流道一般，也能充满制品；制品易带静电，表面易吸尘埃。收缩率为5‰；溢边值为0.05mm

ABS GP-22 韩国巴斯夫公司物性数据 原料描述部分规格级别：通用型外观颜色：---用途概述：应用范围广泛，尤其用于电讯产品及家庭电器。备注说明：加工工艺：注塑温度应设定在220 -260 之间，模具温度应设定在30 -60 之间。加工前塑料粒应该在80 下干燥2-4小时，以避免加工时产品表面出现花纹。

原料技术数据性能项目试验条件[状态]测试方法测试数据数据单位物理性能比重---ASTM
D-792(ISO1183)10.4g/cm³熔体流动速率200 5kgASTM D-1238(ISO1133)1.6g/10min熔体流动速率220
10kgASTM D-1238(ISO1133)20g/10min模塑收缩率(12 × 15 × 10mm)---ASTM
D-955(DIN16901)0.3-0.6%吸水性---ASTM
D-570(DIN53495-1L)0.3%阻燃性---UL-94HB---机械性能拉伸强度屈服断裂---ASTM D-638(ISO527-2)ASTM
D-638(ISO527-2)470430kg/cm²kg/cm²伸长率屈服断裂---ASTM D-638(ISO527-2)ASTM
D-638(ISO527-2)2.720%%拉伸模量---ASTM D-638(ISO527-2)23500kg/cm²弯曲强度---ASTM
D-790(ISO178)700kg/cm²弯曲模量---ASTM D-790(ISO178)24000kg/cm²洛氏硬度---ASTM D-785103R简支梁
冲击强度23 (-30)ISO179/1eU210(110)KJ/m²简支梁缺口冲击强度23 (-30)ISO179/1eU23(8)KJ/m²悬臂
梁冲击强度23 (-30)ISO180/1U150-n.b.(90)KJ/m²悬臂梁缺口冲击强度23 (-30)ISO180/1U25(8)KJ/m²
悬臂梁缺口冲击强度3.2mm 23 (3.2mm -30)ASTM D-256350(100)J/m热性
能维卡软化点---ISO30697 热变形温度1.8MPa(HDT A)ASTM D-648101 热变形温度0.45MPa(HDT
B)ASTM D-648104 允许工作温度-----80 线性膨胀系数---DIN537528-11(1K) × 10⁻⁵热传导性能-40 -80
DIN526120.17W/K.m