

# 台湾奇美ABS（奇美中国代理商）

产品名称	台湾奇美ABS（奇美中国代理商）
公司名称	东莞市尚品塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:PA-757 型号:食品级 产地:台湾奇美
公司地址	樟木头塑胶原料市场三期
联系电话	0769-81782400 15899659499

## 产品详情

台湾奇美ABS（奇美中国代理商）台湾奇美ABS（奇美中国代理商）台湾奇美ABS（奇美中国代理商）

ABS树脂是五大合成树脂之一，其抗冲击性、耐热性、耐低温性、耐化学药品性及电气性能优良，还具有易加工、制品尺寸稳定、表面光泽性好等特点，容易涂装、着色，还可以进行表面喷镀金属、电镀、焊接、热压和粘接等二次加工，广泛应用于机械、汽车、电子电器、仪器仪表、纺织和建筑等工业领域，是一种用途极广的热塑性工程塑料。

相关性能：

综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好;

与372有机玻璃的熔接性良好,制成双色塑件,且可表面镀铬,喷漆处理;

有高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别;

流动性比HIPS差一点，比PMMA、PC等好，柔韧性好;

适于制作一般机械零件,减磨耐磨零件,传动零件和电讯零件。

1. 注射温度：包括料筒温度（又可分为后、中、前三段），喷嘴温度和模具温度。ABS熔体粘度受温度的影响虽不及注射压力明显，但温度高的条件下对于薄壁制品的模具是有利的。ABS的分解温度，理论上高达270t：以上，但在实际注塑过程中，由于受时间及其它工艺条件的影响，树脂往往在250t左右就开始变色，同时ABS中所含的橡胶相也不适应过高的温度，否则将会影响制品性能。ABS的成型温度除耐热级、电镀级等品级的树脂要求温度稍高些（在210—250t）以改著其熔体充模困难或有利于电镀性能之外，对于通用级、阻燃级、抗冲级等ABS树脂都希温度取低些，以防发生分解或对其物理机械性能不利。塞式注射机比螺杆式注射机所选择的温度要稍高些，对于一般的制品，柱塞式选择温度范围在180t230t之

间，而螺杆式注塑机在160220X：即可成型。在成型过程中，一般料筒温度（后部1501701C、中部170180"：,前部180210C)。喷嘴温度一般取170180C，特别注意的是均化段和喷嘴温度的任何变化，都会反映到制品上，引起溢料、银丝、变色、光泽不佳、熔接痕明显等疵病。