

AS-368R 德国巴斯夫挤出注塑成型 化妆品容器

产品名称	AS-368R 德国巴斯夫挤出注塑成型 化妆品容器
公司名称	东莞市塑正塑化有限公司
价格	.00/kg
规格参数	AS:AS 型号:368R 德国巴斯夫:德国巴斯夫
公司地址	广东省东莞市樟木头镇先威路75号12栋118室
联系电话	13592777159 15217378667

产品详情

中文：AS树脂 英文：AS resin 拼音：ASshuzhi 说明：SAN (AS)塑料简介 丙烯腈-苯乙烯共聚物是由丙烯腈和苯乙烯通过本体法、悬浮法或乳液法制得。透明或半透明的水白色颗粒。相对密度1.06-1.08。折射率1.57。平衡吸水性0.66%。热变形温度82-105。具有高光泽、高透明、高冲击、良好的耐热性和机械性能。刚性大，具有较高的化学稳定性，耐水、耐油、耐酸、耐碱、耐醇类。耐候性中等，脆性较大。拉伸强度72-78MPa 冲击强度2.1-2.5kJ/m² 洛氏硬度R76-80 熔体指数1.4-3.3g/10min SAN (AS)比聚苯乙烯有更高的冲击强度和优良的耐热性，耐油性，耐化学腐蚀性。如它能很好地耐某些使聚苯乙烯应力开裂的烃类。而弹性模量是现有热塑性塑料中较高的一种。AS为苯乙烯-丙烯腈共聚体，不易产生内应力开裂。透明度很高，其软化温度和搞冲击强度比PS高。物化性能 SAN (AS)具有很强的承受载荷的能力、抗化学反应能力、抗热变形特性和几何稳定性。SAN(AS)中加入玻璃纤维添加剂可以增加强度和抗热变形能力，减小热膨胀系数。SAN (AS)的维卡软化温度约为110。载荷下挠曲变形温度约为100。SAN (AS)的收缩率约为0.3-0.7%。SAN (AS)是一种坚硬、透明的材料。苯乙烯成份使SAN(AS)坚硬、透明并易于加工；丙烯腈成份使SAN (AS)具有化学稳定性和热稳定性。注塑工艺 AS的加工温度一般在200-250 为宜。该料易吸湿，加工前需干燥一小时以上，其流动性比PS稍差一点，故注射压力亦略高一些。干燥处理

如果储存不适当，SAN (AS)有一些吸湿特性。建议的干燥条件为80、2-4小时。熔化温度200-270。如果加工厚壁制品，可以使用低于下限的熔化温度。模具温度40-80。对于增强型材料，模具温度不要超过60。冷却系统必须很好地进行设计，因为模具温度将直接影响制品的外观、收缩率和弯曲。注射压力350-1300bar 注射速度 建议使用高速注射 流道和浇口

所有常规的浇口都可以使用。浇口尺寸必须很恰当，以避免产生条纹、糊斑和空隙。应用范围 电气（插座、壳体等），日用商品（厨房器械，冰箱装置，电视机底座，卡带盒等），汽车工业（车头灯盒、反光镜、仪表盘等），家庭用品（餐具、食品刀具等），化妆品包装等。广泛用于制作耐油、耐热、耐化学药品的工业制品，以及仪表板、仪表框、罩壳、电池盒、接线盒、多种开关及按钮等。常见问题 溢料飞边、气泡、缩痕、熔接痕、烧焦及黑纹、银丝及斑纹、表面划痕、表面雾状及花纹、烧焦变色及杂质、烧黑、光泽不良、龟裂泛白、颜色不均、脆弱、分层剥离、翘曲变形、脱模不良、模具严重腐蚀。

供应AS SAN 368R 通用级 德国巴斯夫

供应AS(SAN) PN-117C,127L-100,PN-117L200,NF2200丙烯腈-苯乙烯树脂

AS SAN 368R 通用级 德国巴斯夫

AS SAN C552485 注塑级 德国拜耳

AS SAN PN-127L200 通用级 台湾奇美

AS SAN PN-127 通用级 台湾奇美

AS SAN NF2200 通用级 台湾化纤

AS SAN PN-117C 通用级 台湾奇美

AS SAN PN-127H 通用级 台湾奇美

AS SAN 82TR 通用级 韩国LG

AS SAN 80HF 通用级 韩国LG

AS SAN 335T 通用级 韩国锦湖

AS SAN 350 通用级 韩国锦湖

AS SAN 80HF 通用级 LG甬兴

AS SAN 80HF-ICE 通用级 LG甬兴

AS SAN S695 注塑级 LG甬兴

AS SAN 95HC 注塑级 韩国LG

AS SAN 767 通用级 日本旭化成

AS SAN 783 R5802 通用级 日本旭化成

AS SAN 783 R2441 通用级 日本旭化成

AS 台湾奇美PN-117C

AS 台湾奇美127L-100

AS 台湾奇美PN-117L200

AS 台湾奇美PN-118L200

AS 台湾奇美PN-118L150

AS 台湾台化NF2200

AS 台湾台化NF2200AE

AS 台湾台化NF2200AF