

ABS台湾台化 AG10AP

产品名称	ABS台湾台化 AG10AP
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	台湾台化:AG10AP
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

产品详情

制备方法. ABS的生产方法很多, 可分为掺合法, 接枝法, 联用法个接枝-掺合法四大类, 约十一种制备工艺。如今大多采用的是乳液法, 当前最有广阔前途的是乳液接枝法。ABS通过改变三种单体的比例和采用不同聚合方法, 可制得各种规格产品, 其结构有以弹性为主链的接枝共聚物和以树脂为主链的接枝共聚物, 一般三种单体的比例范围大致为丙烯腈25%~35%, 丁二烯25%~30%和苯乙烯40%~50%。由于PC/ABS是两种聚合物的共混, 又以PC为主, 在加工制品时, 有时还会发现在浇口处出现斑纹现象, 通常是由于高速注射时, 熔料扩张进入模腔造成。熔体破裂所致。从成型工艺方面入手, 可以采取提高物料温度, 提高喷嘴温度, 减慢注射速度等措施来减少PC/ABS制品斑纹的出现, 也可以提高模具温度, 增设增溢槽, 增加浇口尺寸, 修改浇口形状等来解决。例如对大型薄壁制件采用扇形浇口, 也可以采用耳形浇口, 在浇口出口处增设一个耳槽, 使浇口附近的喷射, 料流冲击斑痕, 以及残余应力都集中在耳槽, 而不影响PC/ABS制件质量。同时, 由于多个浇口注塑或者分流道多时, 也会出现熔接线。

成型工艺 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。折叠 挤出工艺 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。制备方法. ABS的生产方法很多, 可分为掺合法, 接枝法, 联用法个接枝-掺合法四大类, 约十一种制备工艺。如今

大多采用的是乳液法，当前最有广阔前途的是乳液接枝法。ABS通过改变三种单体的比例和采用不同聚合方法，可制得各种规格产品，其结构有以弹性为主链的接枝共聚物和以树脂为主链的接枝共聚物，一般三种单体的比例范围大致为丙烯腈25%~35%，丁二烯25%~30%和苯乙烯40%~50%。由于PC/ABS是两种聚合物的共混，又以PC为主，在加工制品时，有时还会发现在浇口处出现斑纹现象，通常是由于高速注射时，熔料扩张进入模腔造成。熔体破裂所致。从成型工艺方面入手，可以采取提高物料温度，提高喷嘴温度，减慢注射速度等措施来减少PC/ABS制品斑纹的出现，也可以提高模具温度，增设增溢槽，增加浇口尺寸，修改浇口形状等来解决。例如对大型薄壁制件采用扇形浇口，也可以采用耳形浇口，在浇口出口处增设一个耳槽，使浇口附近的喷射，料流冲击斑痕，以及残余应力都集中在耳槽，而不影响PC/ABS制件质量。同时，由于多个浇口注塑或者分流道多时，也会出现熔接线。

成型工艺 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。折叠挤出工艺挤出。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。