

ABS PA-766 台湾奇美

产品名称	ABS PA-766 台湾奇美
公司名称	东莞市盛优贸易有限公司
价格	.00/KG
规格参数	台湾奇美:ABS 台湾奇美:ABS
公司地址	广东东莞市樟木头塑胶原料市场
联系电话	0769-82975406 13622677775

产品详情

近年来塑料制品在工业产品上得到了广泛的应用。塑料质量轻、耐腐蚀性优越，传热导电性差，易压制成形状复杂的器件。在产品结构上可代替部分有色金属和轻金属。为了消除塑料表面的压制印迹及色泽不均，往往需要对塑料表面进行涂装。涂装既可改善外观，又可以延长塑料的使用寿命。

塑料ABS的性能和表面状态

塑料ABS是由丙烯腈、丁二烯、苯乙烯所组成的三元共聚物。它具有苯乙烯热塑性塑料的机械加工性、丁二烯的橡胶韧性、丙烯腈的耐化学腐蚀性。三者的含量配比可根据产品需要进行调整。塑料压制成型后表面状态对外观质量有很大的影响。要求成型后的表面平整光滑，均匀一致，不应有划伤、飞边、毛刺、凹坑、斑点、气泡和明显的熔接线。

塑料ABS表面预处理

为了提高涂料在塑料表面的附着力和改善塑料外观，涂装前必须对塑料表面进行预处理。

(1) 退火

塑料ABS成型时易形成内应力，涂装后应力集中处易开裂。可采用退火处理或整面处理，消除应力。退火处理是把ABS塑料成型件加热到热变形温度以下，即60℃，保温2h。为了减少设备投资，可采用整面处理来改善表面状况。整面处理配方及工艺如表1所列。

表1 整面处理配方及工艺

项目

工艺参数

丙酮/份

1

水/份

3

温度/

室温

处理时间/min

15—20

(2) 除油

ABS塑料件表面常沾有油污、手汗和脱模剂，它会使涂料附着力变差，涂层产生龟裂、起泡和脱落。涂装前应进行除油处理。对ABS塑料件通常用汽油或酒精清洗，然后进行化学除油。工艺配方如表2所列。

表2 除油工艺配方及工艺

项目

氢氧化钠(S/L)

50 ~ 70

磷酸钠(S/L)

20 ~ 30

碳酸钠(S/L)

10 ~ 20

表面活性剂(S/L)

5 ~ 10

50 ~ 60

10 ~ 15

化学除油后应彻底清洗工件表面残留碱液，并用纯水最后清洗干净，晾干或烘干。

(3) 除电和除尘

塑料制品是绝缘体，表面电阻一般在 10^{13} 左右，易产生静电。带电后容易吸附空气中的细小灰尘而附着于表面。因静电吸附的灰尘用一般吹气法除去十分困难，采用高压离子化空气流同时除电除尘的效果

较好。

塑料ABS涂料

塑料ABS涂料的性能特点如表3所列。

表3塑料ABS涂料的性能特点

AP-1 塑料黑漆

塑 - 1 清漆

塑 - 1 各色磁漆

丙烯酸金属闪光漆

丙烯酸彩色透明漆

特性

能常温干燥、涂膜坚硬耐磨、防潮

漆膜光亮，坚硬耐磨，附着力好

漆膜颜色鲜艳，耐水、耐磨，附着力好

漆膜光亮，耐磨，附着力好

漆膜光亮透明，耐磨性好

用途

用于ABS、PS、PVC、HIPS 塑料涂装

用于ABS、PS塑料涂装

用于ABS 塑料涂装

外观

黑色

透明

各色

硬度

0.6

0.5

光泽

<10

8~14

耐水性/h

24

耐醇性/次

60

20

50

ABS塑料涂料涂装工艺

(1) 塑料涂装工艺流程

退火或整面处理 汽油洗 化学除油 水洗 水洗 纯水洗 水分干燥 除电除尘 喷ABS塑料涂料 流平
晾干或烘干(60℃, 30min)。

(2) 喷涂施工条件

喷涂施工温度为 (25 ± 5) ℃。施工相对湿度不大于80%。湿度过大时，在漆内添加CHA—13或F—1防潮剂，防止涂层发白。

(3) 施工工艺参数

喷涂施工时用稀释剂调整施工黏度为11-13s，并用74 μm(200目)铜丝网布过滤。采用小口径喷枪，喷涂压缩空气压力为0.35~0.50MPa。喷枪与工件的距离为30~50cm。

(4) 涂料干燥

塑料ABS涂层厚度为15~20 μm，通常要喷涂2~3道才能完成。一道喷涂后晾干15min，再进行第二次喷涂。需要光亮的表面还必须喷涂透明涂料。涂完后可在室温下自干，也可在60℃条件下烘烤30min。

通过对ABS塑料的表面处理和涂料涂装，可有效地提高ABS塑料的综合性能。

编辑本段

材料展望