HIPS HP8250 台湾石化

产品名称	HIPS HP8250 台湾石化
公司名称	东莞市盛优贸易有限公司
价格	.00/KG
规格参数	台湾石化:HP8250 台湾石化:HP8250
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

HIPS加工

抗冲击PS可用许多传统的成型方法进行加工，如注塑成型、结构泡沫塑料成型、片材和薄膜挤塑、热成型以及注坯吹塑成型等。HIPS树脂吸收水分较慢，因此一般情况下不需干燥。有时材料表面的水分过多会被吸收，从而影响最终产品的外观质量。在160°F下干燥2－3h就可去掉多余的水分。

薄膜、片材和型材的挤塑是HIPS用得最多的加工成型方法。抗冲击聚苯乙烯的加工范围很宽，因此它成为最容易热成型的树脂之一。一般使用普通的挤塑设备树脂熔融温度为400—500°F，树脂的熔体指数范围是1．5—4．0 g/10min。也经常采用旋转式、串联的和梭式的压力和真空热成型设备。HIPS具有优异的热稳定性和剪切稳定性，能够接用多量的回收料，而不降低产品性能，在热成型加工中的回收料使用量可高达60%。

注塑成型是仅次于挤塑的用得最多的加工成型方法。树脂的注塑成型一般是在长径比为16：1—24：1、压缩比为2．5/1—3．0/1的往复式螺杆注塑机上进行。加工温度350—500°F，但对于阻燃级HIPS，其加工温度必须低于470°F，以防止添加剂产生降解反应。采用注塑成型方法加工的树脂其熔体指数一般为5．0～15．0 g/min。结构泡沫塑料成型方法是常用的工艺，采用化学和物理发泡剂。

尽管各种HIPS树脂是被此相容的，但在操作之前要清洗加工设备，以保证良好的产品质量，抗冲击PS与丙烯睛一丁Th烯一苯乙烯共聚物（ABS）、聚氯乙烯（PVC）、聚丙烯（PP）、聚乙烯（PE）、丙烯酸酯类树脂以及其它大多数塑料均不相容，不相容的塑料混合体在加工设备中会产生分离脱层现象，引起物理性能的极大下降。