

ABS|D-1000镇江奇美注塑阻燃电器用品电器外壳插座

产品名称	ABS D-1000镇江奇美注塑阻燃电器用品电器外壳插座
公司名称	东莞市亨旺实业有限公司
价格	16.20/千克
规格参数	品牌:镇江奇美 型号:D-1000 加工级别:注塑级
公司地址	东莞市常平镇漱新村大京九塑胶原料市场塑通四路490号
联系电话	0769-81084825 18028252536

产品详情

ABS D-1000 镇江奇美/台湾奇美 东莞亨旺塑胶供货

1、ABS塑料的干燥

ABS塑料的吸湿性和对水分的敏感性较大,在加工前进行充分的干燥和预热,不单能消除水汽造成的制件表面烟花状泡带、银丝,而且还有助于塑料的塑化,减少制件表面色斑和云纹。ABS原料要控制水分在0.13%以下。

注塑前的干燥条件是:干冬季节在75~80℃以下,干燥2~3h,夏季雨水天在80~90℃下,干燥4~8h,如制件要达到特别优良的光泽或制件本身复杂,干燥时间更长,达8~16h。因微量水汽的存在导致制件表面雾斑是往往被忽略的一个问题。将机台的料斗改装成热风料斗干燥器,以免干燥好的ABS在料斗中再度吸潮,但这类料斗要加强湿度监控,在生产偶然中断时,防止料的过热。

2、注射温度

ABS塑料的温度与熔融粘度的关系有别于其他无定型塑料。在融化过程温度升高时,其熔融实际上降低很小,但一旦达到塑化温度(适宜加工的温度范围,如220~250℃),如果继续盲目升温,必将导致耐热性不太高的ABS的热降解反而使熔融粘度增大,注塑更困难,制件的机械性能也下降了。

所以,ABS的注射温度虽然比聚苯乙烯等塑料的更要高,但不能像后者那样有较宽松的升温范围。某些温控不良的注塑机,当生产ABS制件到一定数量时,往往或多或少地在制件上发现嵌有黄色或褐色的焦化粒,而且很难利用加新料对空注射等办法将其清除排出。

D-1000 物性表

性能项目		试验条件[状态]	测试方法	测试数据
基本性能	熔融指数	200 , 5000g	ASTM D-1238	4.6 g/1
物理性能	比重	23 (73)	ASTM D-792	1.19
机械性能	弯曲强度	1/8" × 1" × 4"bar,15m m/min,23 (73)	ASTM D-790	715(70.1)(10.17) kgf
	拉伸强度	1/8",50mm/min,23 (73)	ASTM D-638	435(42.6)(6.19) kgf
	弯曲械量	1/8" × 1" × 4"bar,15m m/min,23 (73)	ASTM D-790	24000(2.35)(3.41) kgf
	IZOD冲击强度	1/4",6.35mm,23 (73)	ASTM D-256	20(196)(3.67) kgf Ft-
	洛氏硬度	23 (73)	ASTM D-785	102 R S
热性能	UL燃烧等级	file NO:E206417 C- UL CSA LS 103112,1/16	UL 94	5VA
	热变形温度	1/2" × 1/2" × 5"bar,18. 6kg/cm	ASTM D-648	78(172)
	UL燃烧等级	file NO:E206417 C- UL CSA LS 103112,1/8	UL 94	5VA