

台湾奇美ABS PA-747

产品名称	台湾奇美ABS PA-747
公司名称	东莞市业强塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:奇美质量 型号:PA-747 产地:抗冲击
公司地址	东莞市樟木头塑金国际15栋
联系电话	0769-22103662 18025120985

产品详情

ABS是在聚苯乙烯改性的基础上发展起来的三元共聚物，其中A代表丙烯腈、B代表丁二烯、S代表苯乙烯。我们就细致了解一下ABS的注塑工艺要点，ABS树脂具有三种组份的综合性能

A可以提高耐油性、耐化学腐蚀性，从而具有一定的表面硬度；

B使ABS呈现橡胶态的韧性，提高了冲击韧性；

S使ABS塑料呈现出较好的流动性，使之具有热塑性塑料成型加工的良好性能。

ABS塑料在我国主要用于制造仪器仪表、家用电器、电话机、电视机等的外壳及电镀用的ABS塑料，使其赋予金属光泽，ABS用于代替金属。

在ABS注塑时要注意以下几点

1、塑料的处理

ABS的吸水率大约为0.2%-0.8%，对于一般级别的ABS，加工前用烘箱以80-85℃烘2-4小时或用干燥料斗以80℃烘1-2小时。对于含PC组份的耐热级ABS，烘干温度适当调高至100℃，具体烘干时间可用对空挤出来确定。

再生料的使用比例不能超过30%，电镀级ABS不能使用再生料。

2、注塑机选用

可选用华美达的标准注塑机（螺杆长径比20：1，压缩比大于2，注射压力大于1500bar）。如果采用色母粒或制品外观要求料高，可选用小一级直径的螺杆。锁模力按照4700-6200t/m²来确定，具体需根据塑料

等级和制品要求而定。

3、熔胶温度

可用对空注射法准确判定。等级不同，熔胶温度亦不同，建议设定如下：

抗冲级：220 -260 ，以250 为佳

电镀级：250 -275 ，以270 为佳

耐热级：240 -280 ，以265 -270 为佳

阻燃级：200 -240 ，以220 -230 为佳

透明级：230 -260 ，以245 为佳

玻纤增强级：230 -270

对于表面要求高的制品，采用较高的熔胶温度和模温。

4、模具及浇口设计

模具温度可设为60-65 。流道直径6-8mm。浇口宽约3mm，厚度与制品一样，浇口长度要小于1mm。排气孔宽4-6mm，厚0.025-0.05mm。

5、背压

一般情况下背压越低越好，常用的背压是5bar，染色料需用较高的背压以使混色均匀。

6、注射速度

防火级要用慢速，耐热级用快速。如制品表面要求较高，则要用高速及多级注塑的射速控制。

7、滞留时间

在265 的温度下，ABS在熔胶筒内滞留时间能超过5-6分钟。阻燃时间更短，如需停机，应先把设定温度低至100 ，再用通用级ABS清理熔胶筒。清理后的混合料要放入冷水中以防止进一步分解。如需从其它塑料改打ABS料，则要先用PS、PMMA或PE清理熔胶筒。有些ABS制品在刚脱模时并无问题，过一段时间后才会有变色，这可能是过热或塑料在熔胶筒停留时间过长引起的。

8、制品的后处理

一般ABS制品不需后处理，只有电镀级制品需经烘烤（70-80 ，2-4小时）以钝化表面痕迹，并且需电镀的制品不能使用脱模剂，制品取出后要立即包装。

9、成型时要特别注意的事项

有几种等级的ABS（特别是阻燃级），在塑化后其熔体对螺杆表面的附着力很大，时间长后会分解。当出现上述情况时，需要把螺杆均化段和压缩拉出擦拭，并定期用PS等清理螺杆。