

日本东丽ABS树脂特性用途产品资讯

产品名称	日本东丽ABS树脂特性用途产品资讯
公司名称	东莞市展羽塑胶原料有限公司
价格	.00/KG
规格参数	日本东丽:ABS 900:透明 日本:东丽
公司地址	常平镇塑通路二街213号
联系电话	0769-83845296 13929230393

产品详情

日本东丽ABS树脂特性用途产品资讯，TOYOLAC具有出色的流动性和热稳定性，并且可以使用常规注塑机轻松进行模制。标准的预干燥条件和成型条件如下所示。

预干燥

ABS树脂必须在适当的条件下进行预干燥以获得良好的成型件。为了获得良好的模制产品，贝雷帽的水分含量必须为0.1%以下，优选为0.05%以下。因此，例如在使用箱型热风干燥机的情况下，在80℃下进行36小时的预干燥或在90℃下进行23小时的预干燥是有效的。图1显示了TOYOLAC的干燥曲线。耐热等级和ToyolacParel应该在比普通等级更高的温度下干燥。

成型条件必须考虑成型机，成型品的形状和尺寸或模具结构来设定成型条件。

模具温度气缸温度实际的温度范围通常是210-240℃（设定值）。

通常，考虑到获得良好的表面条件并且残余应力小，优选模具温度在40至80℃的范围内尽可能高。然而，如果模具温度升高太多，则模塑周期趋于变长，因此有必要设定适合于每种模塑产品的温度。

注射压力

为了减少模制品的变形和收缩，必须采取足够的注射压力和保持时间。因此，必须在观察成型品的外观的同时选择注射压力条件。

模具设计

使用TOYOLAC时使用的模具是普通的树脂模具，没有问题。与聚乙烯树脂或聚丙烯树脂相比，可以安装稍大的浇口或流道以获得更好的模制品。模具不需要其他特殊措施。由于TOYOLAC在成型过程中附着在模具上的趋势相对较低，因此除非模具表面不光滑或具有底切结构，否则不需要脱模剂。成型收缩率取决于成型条件和成型产品的形状，但是TOYOLAC TM通常在0.4%至0.6%的范围内。如果拔模角在1/200至1/100的范围内，则可以获得良好的成型品。