

# ABS/PC高耐冲合金料

产品名称	ABS/PC高耐冲合金料
公司名称	东莞市华韵塑胶原料有限公司
价格	18.00/kg
规格参数	ABS/PC:德国拜耳 ABS/PC:T65 产地:高耐热
公司地址	东莞市樟木头镇奥园塑金国际8栋214
联系电话	0769-87600377 13556776933

## 产品详情

ABS/PC高耐冲合金料

合金塑料: Bayblend FR1514 BBS073PC+ABS高 ESCR(抗应力开裂);耐化学性良好;阻燃性

合金塑料: Bayblend FR3000PC+ABS抗紫外线性能良好;良好的流动性;阻燃性

(华韵塑料长期代理): Bayblend FR3000 BBS081PC+ABS抗紫外线性能良好;耐化学性良好;阻燃性

合金塑料: Bayblend FR3000 BBS306PC+ABS阻燃性

合金塑料: Bayblend FR3000 HIPC+ABS高 ESCR(抗应力开裂);耐化学性良好;阻燃性

合金塑料: Bayblend FR3001PC+ABS阻燃性

合金塑料: Bayblend FR3005 BBS310PC+ABS耐化学性良好;阻燃性

合金塑料: Bayblend FR3005 HFPC+ABS良好的流动性;阻燃性

合金塑料: Bayblend FR3006 HFPC+ABS良好的流动性;耐热性,高;阻燃性

合金塑料: Bayblend FR3008PC+ABS抗紫外线性能良好;耐化学性良好;耐水解性;阻燃性

合金塑料: Bayblend FR3008 HRPC+ABS抗紫外线性能良好;耐化学性良好;耐水解性;阻燃性

合金塑料: Bayblend FR3009PC+ABS耐水解性;阻燃性

合金塑料: Bayblend FR3010PC+ABS高 ESCR(抗应力开裂);耐化学性良好;耐热性,中等;阻燃性

合金塑料: Bayblend FR3010 HFPC+ABS抗紫外线性能良好;可加工性,良好;良好的流动性;阻燃性

PC/ABS,聚碳酸酯和丙烯腈-丁二烯-苯乙烯共聚物和混合物,是由聚碳酸酯(Polycarbonate)和聚丙烯腈(ABS)合金而成的热可塑性塑胶,结合了两种材料的优异特性.PC/ABS是一种通过混炼后合成的改性工程塑料。其中,PC就是聚碳酸酯,ABS就是丙烯腈(A)、丁二烯(B)和苯乙烯(S)的共聚物。这种改性塑料比单纯的PC和ABS性能更好

产品性能:

### 1、塑料处理

PC/ABS吸水性小,一般为0.2%-0.5%。在通常情况下,PC/ABS不需干燥就能加工,但对潮湿原料必须进行干燥。干燥温度80 以上,时间2小时以上,具体应按供应商资料进行。

再生料使用比例一般不超过20-30%。但要视产品的种类和很终用途而定,有时可达。

### 2、塑机的选用

PC/ABS除了要求螺杆无滞料区外,对注塑机没有特别要求,一般注塑即可。

### 3、模具及浇口设计

常见模具温度控制为80-90 ,流道直径有3-6mm,浇口长度为0.5mm,浇口大小要视胶壁厚度而定,圆形浇口直径至少应制品厚度的0.5-0.6倍,长方形浇口的宽度通常是厚度的2倍或以上,深度为壁厚的0.6倍,脱模斜度40 -1° 30 之间。

### 排气系统

PC/ABS-H 厚度0.01-0.02mm 宽3mm

PC/ABS-C 厚度0.04mm 宽3mm

### 4、熔胶温度

可用空射法量度

PC/ABS-H 可设为215 ( 190 -230 )

PC/ABS-C 可设为205 ( 190 -210 )

### 5、注射速度

常见为中速偏快,过慢易产生波纹,过快易产生射纹和剪切过热。

### 6、背压

越低越好,一般不超过200bar

### 7、滞留时间

如设备没有熔胶滞留点，PC/ABS-H可在215℃滞留35分钟

PC/ABS-C可在205℃滞留20分钟不会有严重的分解

在注塑温度下熔体不能在机筒内滞留超过20分钟。PC/ABS-C在240℃下可滞留7分钟。如果停机，机筒温度可降到150℃，如要长期停机就必须清理机筒子，关闭加热器。

## 8、停机

清理机筒必须用PE或PP，关闭电热，把螺杆推在前位。料筒和螺杆必须保持清洁。杂质或污垢会改变PC/ABS的过热稳定性（尤其是PC/ABS-H）。所以当用完含卤聚合物或其他酸性聚合物后，应用PE清理干净后才能打PC/ABS料，否则会发生爆炸。若作用不当的颜料、润滑剂或含GF尼龙的物料，会导致塑料降质。

## 9、后处理

对于非常温使用的制件且质量要求较高，须进行热处理。

退火处理效果，可将制品放入浓度为30%的盐酸溶液中浸30分钟检查，然后用肉眼观察判断是否有残余应力的裂纹产生。