

台湾奇美 ABS PA-727

产品名称	台湾奇美 ABS PA-727
公司名称	悠塑塑化科技（上海）有限公司
价格	20.00/千克
规格参数	台湾奇美:台湾 PA-727:ABS 台湾:台湾
公司地址	上海市青浦区公园路99舜浦大厦7层R区772室
联系电话	021-51688068 15150496605

产品详情

ABS树脂是五大合成树脂之一，其抗冲击性、耐热性、耐低温性、耐化学药品性及电气性能优良，还具有易加工、制品尺寸稳定、表面光泽性好等特点，容易涂装、着色，还可以进行表面喷镀金属、电镀、焊接、热压和粘接等二次加工，广泛应用于机械、汽车、电子电器、仪器、仪表、和建筑等工业领域。

物理性能：

- 1、综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好。
- 2、高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别。

3、流动性比HIPS差一点，比PMMA、PC等好，柔韧性好。

4、用于制作一般机械零件,减磨耐磨零件,传动零件和电讯零件。

ABS产品成型性能：

- 1、无定形材料,流动性中等,吸湿大,必须充分干燥,表面要求光泽的塑件须长时间预热干燥80-90度,3小时。
- 2、熔融温度高，粘度高，对剪切作用不敏感，对大于200克的塑件，应采用螺杆式注射机，喷嘴应加热，宜用开畅式延伸式喷嘴，注塑速度中高速。
- 3、如需解决夹水纹，需提高材料的流动性，采取高料温、高模温，或者改变入水位等方法。
- 4、冷却速度快，模具浇注系统应以粗，短为原则，宜设冷料穴，浇口宜取大，如：直接浇口，圆盘浇口或扇形浇口等，但应防止内应力增大，必要时可采用调整式浇口。模具宜加热，应选用耐磨钢。
- 5、料温对塑件质量影响较大，料温过低会造成缺料，表面无光泽，银丝紊乱料温过高易溢边，出现银丝暗条，塑件变色起泡。

6、模温对塑件质量影响很大，模温低时收缩率，伸长率，抗冲击强度大，抗弯，抗压，抗张强度低。模温超过120度时，塑件冷却慢，易变形粘模，脱模困难，成型周期长。

7、成型收缩率小，易发生熔融开裂，产生应力集中，故成型时应严格控制成型条件，成型后塑件宜退火处理。

8、宜取高料温,高模温,但料温过高易分解(分解温度为>270度).对精度较高的塑件,模温宜取50-60度,对高光泽.耐热塑件,模温宜取60-80度。

通用塑胶ABS成型工艺：

挤出时：

ABS生产管材、板材、片材、及型材等制品，管材可用于各种水管、气管、润滑油及燃料油的输送管；

板材、片材可用于地板、家具、池槽、过滤器、墙壁隔层及热成型或真空成型。挤出机的螺杆长径比通

常比较高，L/D为18~22之间，压缩比为（2.5~3.0）：1，宜用渐变型带鱼雷头螺杆，料筒温度分别为：料

斗部150~160 ，料筒前部180~190 ，模头温度185~195 ，模具温度180~200 ，其次吹塑成型温度可控

制在140~180 之间。

ABS比HIPS有较高的抗冲击强度和更好的机械强度，具有良好的加工性能，可以使用注塑机、挤出机等塑料成型设备进行注塑、挤塑、吹塑、压延、层合、发泡、热成型，还可以焊接、涂覆、电镀和机械加工。ABS的吸水性比较高，加工前需进行干燥处理，干燥温度为70~85℃，干燥时间为2~6h；ABS制品在加工中容易产生内应力，如应力太大，致使产品开裂，应进行退火处理，把制件放于70~80℃的热风循环干燥箱内2~4h，再冷却至室温即可。

用途：

ABS用途树脂的大应用领域是汽车、电子电器和建材。汽车领域的使用包括汽车仪表板、车身外板、内装饰板、方向盘、隔音板、通风管等很多部件。在电器方面则广泛应用于电冰箱、电视机、洗衣机、空调器、计算机、复印机等电子电器中。建材方面，ABS管材、ABS卫生洁具、ABS装饰板广泛应用于建材工业。此外ABS还广泛的应用于包装、家具、体育和娱乐用品、机械等工业。

ABS树脂广泛应用于汽车工业.电器仪表工业和机械工业中,常作齿轮,汽车配件,挡泥板,扶手,冰箱内衬,叶片,轴承,把手,管道,接头,仪表壳,仪表板,盆安全帽等:在家用电器和家用电子设备的应用前景更广阔,如电视机,收录机

洗衣机,空调机,吸尘器和各种小家电器材:日用品有鞋,包,各种旅游箱,办公设备,玩具及各种容器等。

ABS 台湾奇美 PA-727长期大量现货直销；质量保证。欢迎来电咨询近价格行情