

台湾PC/ABS2000EZ 台湾盛禧奥（斯泰隆）PC/ABS原料

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 台湾PC/ABS2000EZ 台湾盛禧奥（斯泰隆）PC/ABS原料 |
| 公司名称 | 东莞市杰远兴塑胶有限公司 |
| 价格 | 32.00/kg |
| 规格参数 | PC/ABS:（斯泰隆）2000EZ 型号:PC/ABS原料 美国:美国 |
| 公司地址 | 总部位于香港 大陆公司位于 广东省 东莞市 |
| 联系电话 | 13763219059 13763219059 |

产品详情

PC/ABS台湾盛禧奥（斯泰隆）2000EZ

PC/ABS 2000EZ

牌号分类

GRADE PHYSICAL PROPERTY

品种：PC/ABS | 2000EZ

生产企业：台湾盛禧奥（斯泰隆）

规格用途

规格级别生物兼容性外观颜色

该料用途医疗/护理用品

备注说明

技术参数

性能项目试验条件[状态]测试方法测试数据数据单位

物理性能比重

ASTMD7921.17g/cm³

物理性能熔流率（熔体流动速率）(300 ° C/1.2kg)

ASTMD123819g/10min

物理性能收缩率-流动

ASTMD9550.40to0.60%

物理性能吸水率(23 ° C,24hr)

ASTMD5700.40%

机械性能抗张强度(屈服)

ASTMD63855.2MPa

机械性能伸长率(屈服)

ASTMD6384.0%

机械性能伸长率(断裂)

ASTMD63880%

机械性能弯曲模量

ASTMD7902810MPa

冲击性能悬壁梁缺口冲击强度(23 ° C,3.18mm)

ASTMD256590J/m

热性能载荷下热变形温度(1.8MPa,未退火,3.18mm)

ASTMD64876.7 ° C

用途

手机外壳、计算机和商业机器壳体、电器设备、草坪园艺机器、汽车零件仪表板、内部装修以及车轮盖)。注塑模工艺条件:干燥处理:加工前的干燥处理是必须的。湿度应小于0.04%,建议干燥条件为90~110C, 2~4小时。熔化温度: 230~300C。模具温度: 50~100C。注射压力: 取决于塑件。注射速度: 尽可能地高。

PC塑胶原料的吸水率较大,加工前一定要预热干燥,纯PC干燥120 ,改性PC一般用110 温度干燥4小时以上。干燥时间不能超过10小时。一般可用对空挤出法判断干燥是否足够。再生料的使用比例可达20%。在某些情况下,实际份量要视制品的品质要求而定。再生料不能同时混合不同的色母粒,否则会严重损坏成品的性质。

综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好所以应用面较广需要量较大。

2)与372有机玻璃的熔接性良好,制成双色塑件,且可表面镀铬,喷漆处理。

3)有高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别可适用于科技发达的一些硬性技术要求。

4)流动性比HIPS差一点,比PMMA、PC等好所以作为注塑件来说比PC容易加工,柔韧性也较好。

5)机械性能的卓越平衡,可用于汽车零部件,电子外壳,家庭用品等机械强度较高的产品。

6)低温时也具备高冲击强度,可长期在低温条件下工作,应对了寒冷天气的考验。

7)室内紫外线稳定性。

8)较高的热变形温度(80~125)。

9)色彩范围广泛,可调配多种颜色。

10)易于注塑和挤塑,吹塑加工。

11)其生产成本相对其他同等性能的塑料来说要低。

成型特性:

1.无定形料,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.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。

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、如成形耐热级或阻燃级材料,生产3-7天后模具表面会残存塑料分解物,导致模具表面发亮,需对模具及时进行清理,同时模具表面需增加排气位置。

ABS树脂是目前产量大,应用广泛的聚合物,它将PS,SAN,BS的各种性能有机地统一起来,兼具韧、硬、刚相均衡的优良力学性能。ABS是丙烯腈、丁二烯和苯乙烯的三元共聚物,A代表丙烯腈,B代表丁二烯,S代表苯乙烯。

ABS工程塑料一般是不透明的,外观呈浅象牙色、无毒、无味,兼有韧、硬、刚的特性,燃烧缓慢,火焰呈黄色,有黑烟,燃烧后塑料软化、烧焦,发出特殊的肉桂气味,但无熔融滴落现象。

ABS工程塑料具有优良的综合性能,有极好的冲击强度、尺寸稳定性好、电性能、耐磨性、抗化学药品性、染色性,散热性(现在ABS工程塑料的工艺已经很成熟了,笔记本电脑只要内部结构设计合理,同样可以有出色的散热效果。)