

## 挤出级ABS 台湾奇美 PA-716高抗冲 高流动

产品名称	挤出级ABS 台湾奇美 PA-716高抗冲 高流动
公司名称	悠塑塑化科技（上海）有限公司
价格	.00/个
规格参数	台湾奇美:台湾 PA-716:PA-716 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

详细参数	PA-716	类型	A
包装规格	25KG	产地	台
品牌/厂家	台湾奇美	用途级别	电
加工级别	挤出级	特性级别	而
外观颜色	白色	脆化温度	其
密度	1.16g	拉伸强度	cl
弯曲强度	cm2	洛氏硬度	10
断裂伸长率	24%	成型收缩率	0
熔体流动速率	60g	热变形温度	9
产品详情			

ABS主要特性:塑料ABS树脂是产量最大，应用最广泛的聚合物，它将PB，PAN，PS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。经过实际使用发现：ABS塑料管材，不耐硫酸腐蚀，遇硫酸就粉碎性破裂。由于具有三种组成，而赋予了其很好的性能；丙烯腈赋予ABS树脂的化学稳定性、耐油性、一定的刚度和硬度；丁二烯使其韧性、冲击性和耐寒性有所提高；苯乙烯使其具有良好的介电性能，并呈现良好的加工性。大部分ABS是无毒的，不透水，但略透水蒸气，吸水率低，室温浸水一年吸水率不超过1%而物理性能不起变化。ABS树脂制品表面可以抛光，能得到高度光泽的制品。比一般塑料的强度高3-5倍。ABS具有优良的综合物理和机械性能，较好的低温抗冲击性能。尺寸稳定性。电性能、耐磨性、抗化学药品性、染色性、成品加工和机械加工较好。ABS树脂耐水、无机盐、碱和酸类，不溶于大部分醇类和烃类溶剂，而容易溶于醛、酮、酯和某些氯代烃中。ABS树脂热变形温度低可燃，耐热性较差。熔融温度在217~237℃，热分解温度在250℃以上。如今的市场上改性ABS材料，很多都是掺杂了水口料、再生料。导致客户成型产品性能不是很稳定。（1）物料性能综合性能较好，冲击强度较高，化学稳定性，电性能良好；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；有高抗冲、高耐热、阻燃、增强、透明等级别；流动性比HIPS差一点，比PMMA、PC等好，柔韧性好；适于制作一般机械零件，减磨耐磨零件，传动零件和电讯零件。（2）成型性能;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；宜取高料温，高模温，但料

温过高易分解(分解温度为>270 )。对精度较高的塑件，模温宜取50-60 ，对高光泽、耐热塑件，模温宜取60-80 ；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；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，需对模具及时进行处理，同时模具表面需增加排气位置；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；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；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 时，塑件冷却慢，易变形粘模，脱模困难，成型周期长；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；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。

## 挤出级ABS 台湾奇美 PA-716高抗冲 高流动 相关资源

[台湾奇美ABS709](#) [ABS-台湾台化-15A1-高抗冲ABS-高强度ABS-高光ABSPA-763 ABS树脂 阻燃级 耐光 耐热 抗冲击性高PA-764 ABS树脂 阻燃级 耐光 耐热 抗冲击性高PA-764B ABS树脂 阻燃级 耐光 耐热 抗冲击性高台湾奇美 PA-765 ABS树脂 阻燃级 高流动性台湾奇美 PA-765A ABS树脂 阻燃级 高流动性台湾奇美 PA-765B ABS树脂 阻燃级 高流动性高光泽台湾奇美 PA-757G ABS树脂 阻燃级 高流动性高流动台湾奇美 PA-737 ABS树脂高流动台湾奇美 PA-746 ABS树脂高流动台湾奇美 PA-746H ABS树脂ABS 749sk 镇江奇美 安全帽专用料 高抗冲 高韧性电动车安全帽专用料 高韧性 高抗冲 ABS 749SK 镇江奇美ABS 台湾奇美 PA-747 耐冲](#)