

PC/ABS 镇江奇美 PC-510

产品名称	PC/ABS 镇江奇美 PC-510
公司名称	苏州安俊尔塑胶科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	供应:经销商 产地:镇江 品牌:奇美
公司地址	江苏省苏州市昆山市花桥镇蓬青路888号
联系电话	021-39596360 18501713476

产品详情

ABS/PC合金中PC贡献耐热性、韧性、冲击强度、强度阻燃性、ABS优点为良好加工性、表观质量和低密度，以汽车工业零部件为应用重点。ABS/PA合金是耐冲击、耐化学品、良好流动性和耐热性材料，用于汽车内件装饰伯，电动工具、运动器具、割草机和吹雪机等工业部件，办公室设备外壳等；ABS/PBT合金有良好的耐热性，强度、耐化学品性和流动性、适于做汽车内饰件，摩托车外垫件等；添加抗静电剂的##抗静电性牌号用途有：复印机、传真机等传递纸张机构、IC片支座、录像和##音频磁带等；另外还有ABS/PSU、ABS/EVA、ABS/PVC/PET、ABS/EPDM、ABS/CPE、ABS/PU等合金。高光泽ABS用于吸尘器，电扇、空调器、电话机等家电制品，靠控制ABS中橡胶粒径R+（较小）来达到，低光泽ABS用于仪表盘、仪表罩、柱状物等汽车内饰件，用添加粗填料方法使表面微观收缩，降低表面光泽。丙烯睛 - 丁二烯 - 苯乙烯共聚物/聚碳酸酯（ABS/PC）注塑工艺料筒温度 喂料区 50 ~ 70 （70）区1 230 ~ 250 （250）区2 250 ~ 260 （260）区3 250 ~ 270 （265）区4 250 ~ 270 （265）区5 250 ~ 270 （265）喷嘴 250 ~ 270 （270）括号内的温度建议作为基本设定值，行程利用率为35%和65%，模件流长与壁厚之比为50：1到100：1熔料温度 260 ~ 270 料筒恒温 200 模具温度 70 ~ 90 注射压力 80 ~ 150MPa（800 ~ 1500bar）保压压力 注射压力的40% ~ 50%以避免制品发生缩壁；为了使制品的内应力*小化，保压压力应该尽可能设置低背压 只要5 ~ 10MPa（50 ~ 100bar），避免产生摩擦热注射速度 中等注射速度，将摩擦热降至*小；多级注射；对有些制品建议采用从慢到快螺杆转速 螺杆转速折合线速度为4.0m/s计量行程（1.0 ~ 3.0）D，因为熔料对过热和在料筒内残留时间过长很敏感；残留时间不应超过6min，在热流道中的滞留时间也应尽可能小 残料量2 ~ 5mm，取决于计量行程和螺杆直径预烘干 在80 温度下烘干4h