

奇励厚板吸塑 特种厚板吸塑 肇庆厚板吸塑

产品名称	奇励厚板吸塑 特种厚板吸塑 肇庆厚板吸塑
公司名称	东莞市奇励吸塑制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大岭山镇水朗村拥军路170号奇励吸塑
联系电话	13728208975

产品详情

abs厚片吸塑制品的特点

abs厚片吸塑制品的特点1、综合性能较好,冲击强度较高,化学稳定性,电性能良好.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。4、流动性比HIPS差一点，比PMMA、PC等好，柔韧性好。用途：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.

ABS吸塑电镀车标主要工艺流程

ABS吸塑电镀车标主要工艺流程，ABS吸塑电镀车标的主要工艺流程依次为：除油、粗化、敏化、活化、化学镀、电镀、镀镍、镀铬、成品。以上操作中电镀操作前的五步为化学镀工艺，从电镀操作开始，为常规电镀工艺。除油：除油的主要目的是脱脂去油，同时降低其表面张力，赋予其表面亲水性。制件在加工或者运输过程中，难免沾到油污、脱模剂和一些杂物，这些影响后续操作的因素必须通过除油操作去除。粗化：粗化的目的是提高表面粗糙度，增大表面积，以增大金属镀层和塑料的结合力；使塑料表面由憎水变为亲水，各部分被水均匀润湿，以便均匀吸附金属离子。敏化：敏化的目的是在制件表面吸附一层容易氧化的物质，以便在活化处理时可发生氧化还原反应，并在制件表面形成具有催化作用的薄膜。活化：活化的目的是在制件表面先生成一层金属膜（将具有催化性物质如金、铜吸附于敏感化的制件表面），以此作为下一步化学沉积时的催化剂，利于化学镀。化学镀：经过活化处理后的制件表面，已有一层银或其它金属膜，但因很薄，此时若浸入酸性溶液，银膜会剥落，故需先进行碱性化学镀铜，通过氧化还原反应，在工件表面镀上一

层铜，以加强导电层，而后，可以在酸性介质中电镀。

abs吸塑做货时间一般接到客户的实物/图纸/生产要求后，我们会安排模房制作一个石膏模用于打样（一般需要先收取打样费200元，提供3-5个样品），打样视模具复杂程度一般需要3-5天，客户确认样品尺寸、材质、厚度后，一般会下一定的订单量，我们会根据订单安排电铜模（一般需要三到四天左右）、定材料（一般的透明PET/PVC、黑色白色PS会比较好定料一些，其他材料预定时间视具体情况会久一点），铜模会来后需要处理排模大概一天，如果是比较复杂的模具需要烧制上模的话又得一天，然后才是正常的生产时间，所以总共下来一般是7-10天左右，有时生产繁忙、或者材料比较难定是就会视情况延长时间。从上面的生产过程我们可以看出，abs吸塑的生产时间上确实是不能减少的，不能说今天下单后天出货这样的，那样要么是有现货，有现成模具的也需要订料生产。所以说在生产产品是需要给abs吸塑预留下足够的生产时间，这样能够保证客户正常的交期，而且也能够保证吸塑盒的质量。