

供应AS台湾奇美 PN-117H

产品名称	供应AS台湾奇美 PN-117H
公司名称	东莞市东艳塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	台湾奇美:透明高强度，耐温
公司地址	东莞市樟木头镇百果洞社区塑胶原料市场
联系电话	18938274862

产品详情

供应AS (SAN) 丙烯腈-苯乙烯共聚物以下

(SAN)台湾奇美PN-107、PN-107L125、PN-107L150、PN-117C、PN-117H、PN-117L100、PN-117L200、PN-127H、PN-127L100、PN-127L200AS(SAN)镇江奇美PN-118L100、PN-118L150、PN-128L150AS(SAN)台湾台化NF2200、NF2200AE、NF2200AF、2200AE、NX3200AS(SAN)宁波台化NF2200、NF2200AE、NF2200AR、NF2200AR (白底) AS(SAN)镇江国亨D-178、D-178L200、D-178LBAS(SAN)宁波LG 80HF(蓝)、S695T(YX)、80HF(白) AS(SAN)韩国LG 80HF(蓝)、82TR、80HF(LLHK)AS(SAN)德国巴斯夫368R、378PG7、388SAS(SAN)德国朗盛550050、552485、C552485AS(SAN)德国拜耳552495、C552485 ; AS(SAN)韩国锦湖310TRAS(SAN)泰国拜耳SAN 522485 ; AS(SAN)日本旭化成767 ; AS(SAN)日本TECHNO 52485

AS应用范围电气 (插座、壳体等) ，日用商品 (厨房器械，冰箱装置，电视机底座，卡带盒等) ，汽车工业 (车头灯盒、反光镜、仪表盘等) ，家庭用品 (餐具、食品刀具等) ，化妆品包装等。广泛用于制作耐油、耐热、耐化学药品的工业制品，以及仪表板、仪表框、罩壳、电池盒、接线盒、多种开关及按钮等

AS 注塑工艺AS的加工温度一般在200-250 为宜。该料易吸湿，加工前需干燥一小时以上，其流动性比PS稍差一点，故注射压力亦略高一些。干燥处理如果储存不适当，SAN (AS) 有一些吸湿特性。建议的干燥条件为80 、2-4 小时。熔化温度200-270 。如果加工厚壁制品，可以使用低于下限的熔化温度。模具温度40-80 。对于增强型材料，模具温度不要超过60 。冷却系统必须很好地进行设计，因为模具温度将直接影响制品的外观、收缩率和弯曲。注射压力350-1300bar注射速度建议使用高速注射流道和浇口所有常规的浇口都可以使用。浇口尺寸必须很恰当，以避免产生条纹、糊斑和空隙。