

供应AS镇江奇美 D-168

产品名称	供应AS镇江奇美 D-168
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	镇江奇美:耐化学性 电扇叶蓄电池
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

AS 镇江奇美 D-168 高耐化学性 电扇叶蓄 电池外壳 一次性打火机

厂家(产地)

镇江奇美

牌号

D-168

加工级别

注塑级

特性级别

透明级,耐低温,耐水解,高抗冲,高光泽,抗化学性,耐老化,高强度,耐磨,热稳定性,标准级,高刚性

用途级别

运动器材,薄壁制品,通用级,电动工具配件,照明灯具,家电部件,汽车部件,电子电器部件

销售方式

品牌经销

品牌

产品规格

25公斤/包

SAN (AS) 概述

AS比聚苯乙烯有更高的冲击强度和优良的耐热性，耐油性，耐化学腐蚀性。如它能很好地耐某些使聚苯乙烯应力开裂的烃类。而弹性模量是现有热塑性塑料中较高的一种。AS为苯乙烯-丙烯腈共聚体，不易产生内应力开裂。透明度很高，其软化温度和冲击强度比PS高。

【SAN (AS) 性能】

SAN (AS) 具有很强的承受载荷的能力、抗化学反应能力、抗热变形特性和几何稳定性。SAN (AS)中加入玻璃纤维添加剂可以增加强度和抗热变形能力，减小热膨胀系数。SAN (AS)的维卡软化温度约为110℃（即可装水100℃无发生变化）。载荷下挠曲变形温度约为100℃。SAN (AS)的收缩率约为0.3-0.7%。SAN (AS)是一种坚硬、透明的材料。苯乙烯成份使SAN(AS)坚硬、透明并易于加工；丙烯腈成份使SAN (AS)具有化学稳定性和热稳定性。

【SAN (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。

【SAN (AS) 常见问题】

溢料飞边、气泡、缩痕、熔接痕、烧焦及黑纹、银丝及斑纹、表面划痕、表面雾状及花纹、烧焦变色及杂质、烧黑、光泽不良、龟裂泛白、颜色不均、脆弱、分层剥离、翘曲变形、脱模不良、模具严重腐蚀。

【SAN (AS) 应用】

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。